INSTRUCTION MANUAL **MODEL 650-1 / 655-1 / 660-1**

FRAMER'S EDGE ELITE MAT CUTTER

INSTRUCTIONS AND OPERATION MANUAL

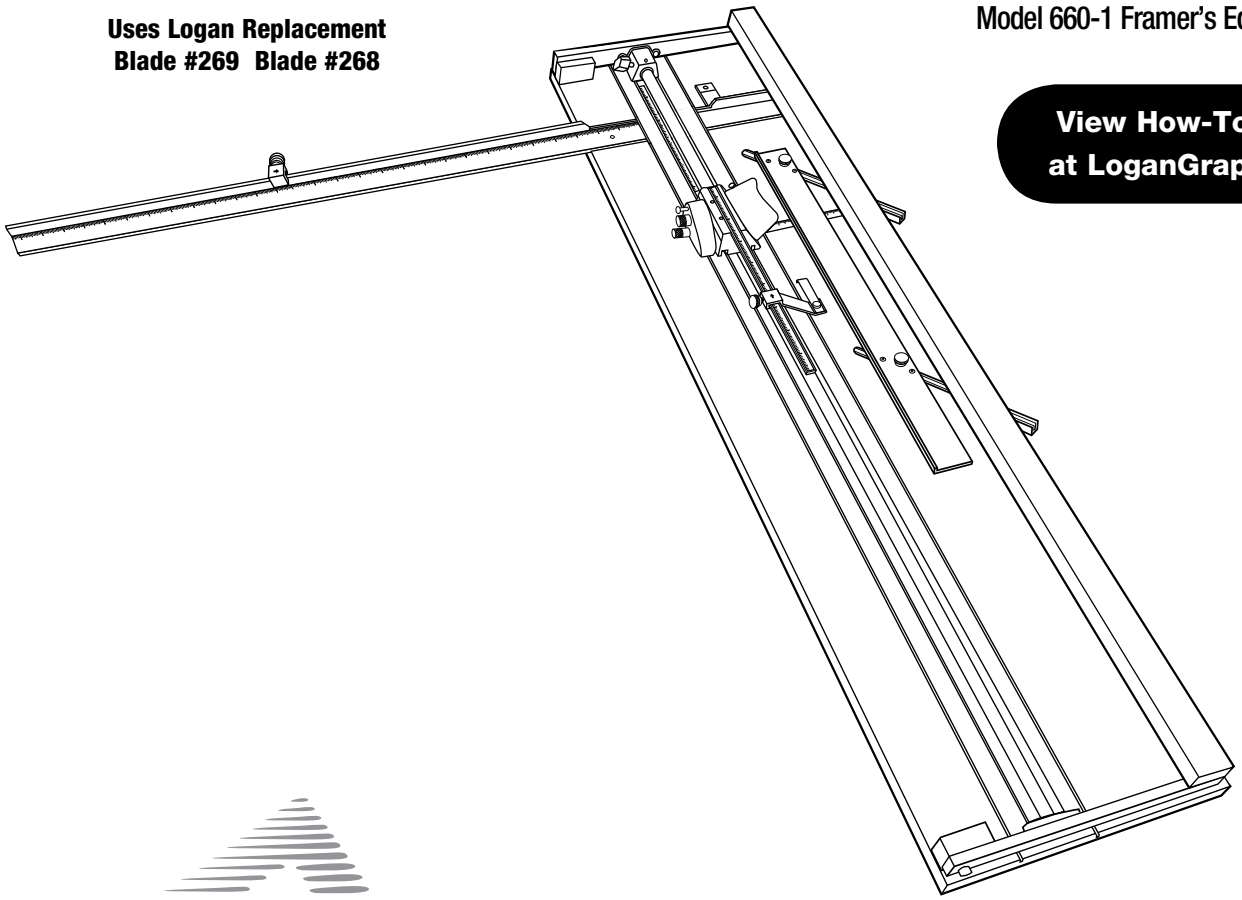
Professional Series mat cutting system with laminate board surface, ball bearing guided cutting head, production stops, 9" & 32" squaring arms, plus dual straight & bevel cutting heads

For best results use only authentic Logan blades

Uses Logan Replacement Blade #269 Blade #268

Model 650-1 Framer's Edge Elite - 40" mat cutter
Model 655-1 Framer's Edge Elite - 48" mat cutter
Model 660-1 Framer's Edge Elite - 60" mat cutter

View How-To Videos Online at LoganGraphic.com/videos



LOGAN®
GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life

LoganGraphic.com

Purchase Date

ID Number (on bottom of board)

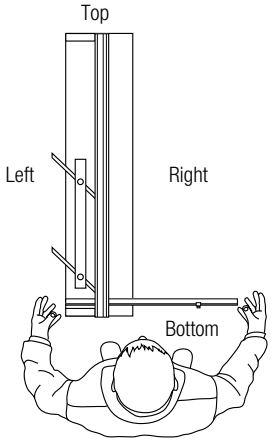
Date (on bottom of board)

Congratulations on your purchase of the Logan Professional Series, Framer's Edge Elite Mat Cutter.

The Framer's Edge Elite Mat Cutter is a well-designed mat cutter, combining the best of what Logan mat cutters have to offer. It's designed specifically with the framer in mind. All materials are heavy-duty to withstand the rigors of professional mat cutting and to provide the accuracy framers demand. Features which Logan introduced to the industry years ago include squaring arm, mat guide, movable production stop, high-tech aluminum cutting bar, simple blade change and precision adjustment of the blade to maintain straight cuts with no overcuts. In addition, the cutting head is ball bearing guided for smooth operation. We are confident that the quality, accuracy and dependability of the Framer's Edge Elite will be everything you expect in a professional mat cutter. This instructional manual is written to acquaint you thoroughly with this product. Referred to at the outset, it will answer many questions that may arise during use. You will find that the time taken will be well worth it and you will be cutting top quality mats in no time.

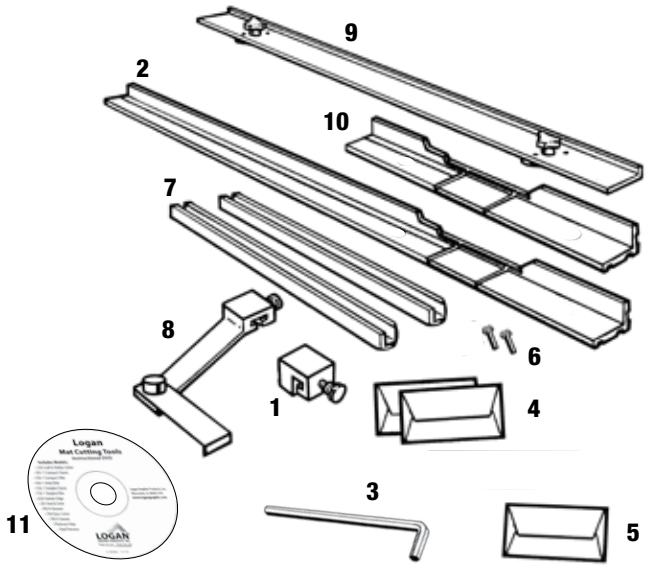
Work Surface and Orientation

The work surface must be flat and smooth. Any dips or warps in a table top can cause the base board of the mat cutter to also warp. Never lean the mat cutter against a wall when not in use. Always store flat. The procedure detailed in the following instructions refer to the right and left side and the top and bottom of the mat cutter as shown.



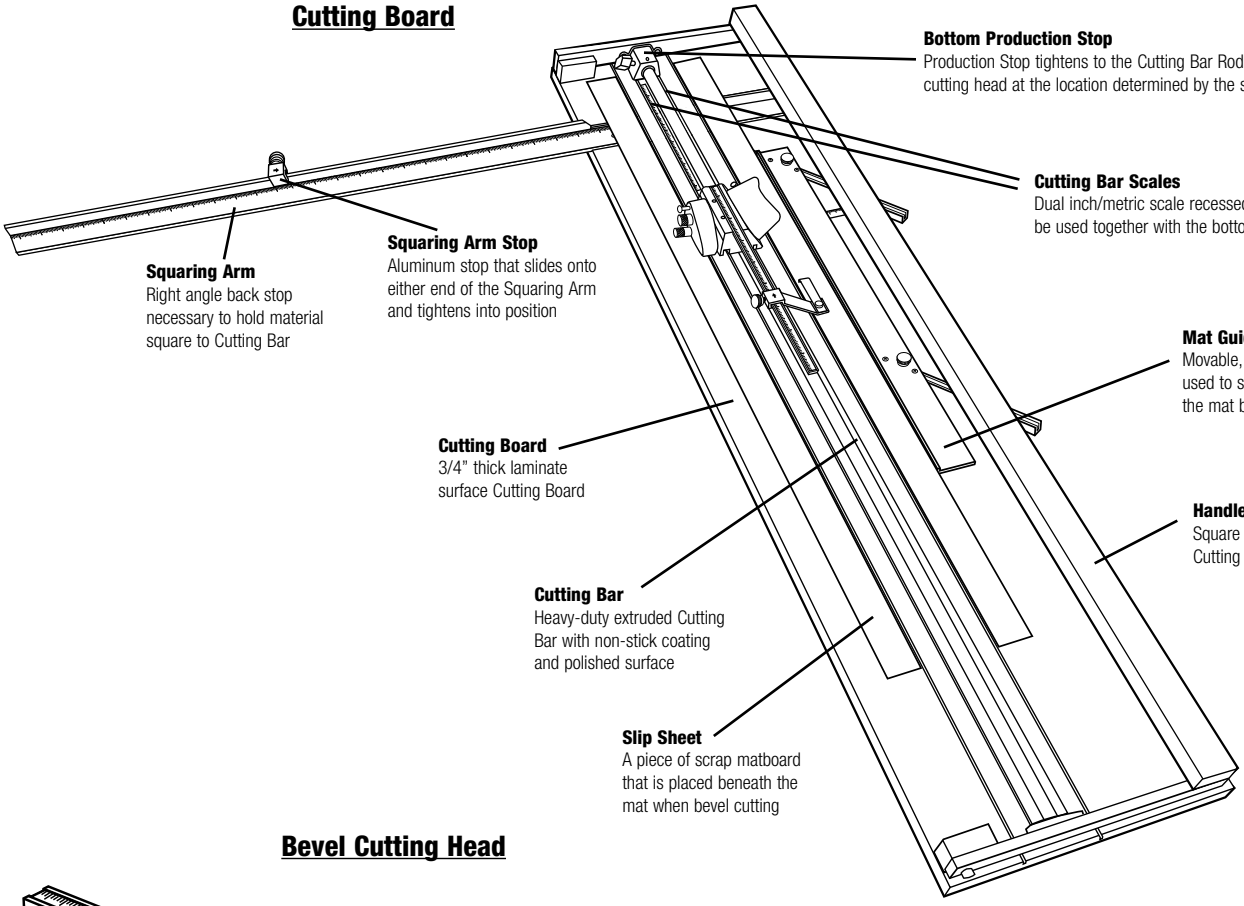
Carton Contents

1. Squaring Arm Stop (1)
2. 32" Squaring Arm (1)
3. Allen Wrench (1)
4. Five pack of Logan #269 blades (2)
5. Five pack of Logan #268 blades (1)
6. Channel screws (2)
7. Mat guide channels (2)
8. Top production stop (1)
9. Mat Guide (1)
10. 9" Squaring Arm (1)
11. DVD



Identification of Machine Components

Cutting Board



Bottom Production Stop
Production Stop tightens to the Cutting Bar Rod and stops the cutting head at the location determined by the scale setting

Cutting Bar Scales
Dual inch/metric scale recessed into cutting bar to be used together with the bottom production stop

Squaring Arm
Right angle back stop necessary to hold material square to Cutting Bar

Squaring Arm Stop
Aluminum stop that slides onto either end of the Squaring Arm and tightens into position

Mat Guide
Movable, parallel guide bar used to set border width of the mat being cut

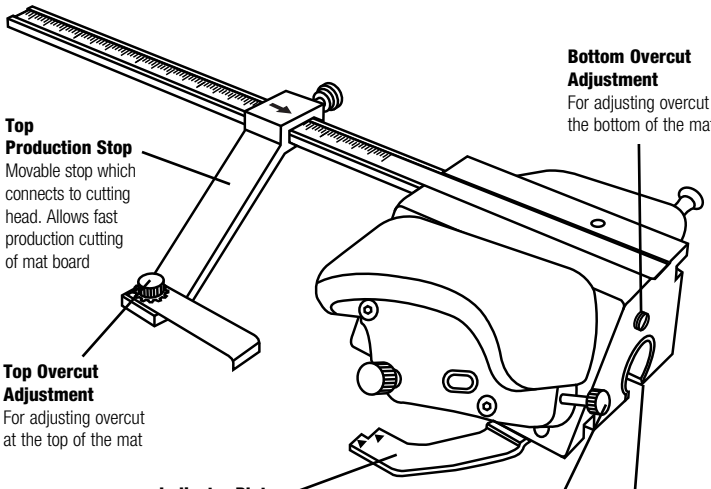
Cutting Board
3/4" thick laminate surface Cutting Board

Handle Bar
Square shaped handle used to raise Cutting Bar to vertical position

Cutting Bar
Heavy-duty extruded Cutting Bar with non-stick coating and polished surface

Slip Sheet
A piece of scrap matboard that is placed beneath the mat when bevel cutting

Bevel Cutting Head



Bottom Overcut Adjustment
For adjusting overcut at the bottom of the mat

Top Production Stop
Movable stop which connects to cutting head. Allows fast production cutting of mat board

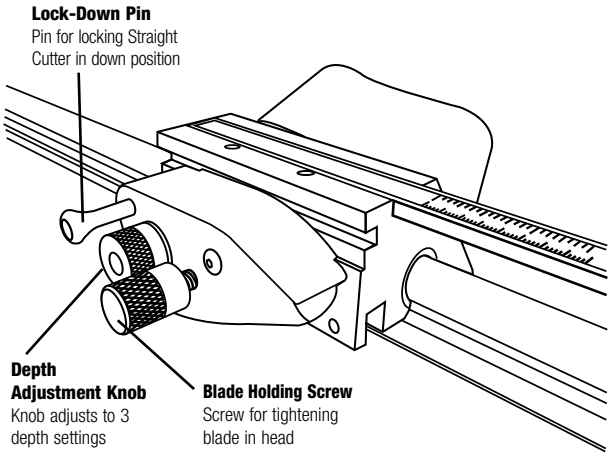
Top Overcut Adjustment
For adjusting overcut at the top of the mat

Indicator Plate
Metal outrigger with green and red arrow used to accurately start and stop on marked lines resulting in minimal overcuts

Cutting Head
Mounting block that glides on cutting bar and contains both bevel and straight cutting blade holders

Depth Adjustment Screw
Adjustment screw used to set bevel cutting head to cut various thickness matboard.

Straight Cutting Head



Lock-Down Pin
Pin for locking Straight Cutter in down position

Depth Adjustment Knob
Knob adjusts to 3 depth settings

Blade Holding Screw
Screw for tightening blade in head

Set-Up

CAUTION!!
MAT CUTTING BLADES ARE SHARP

Bevel Blade Installation

NOTE: There are two blades from which to choose... #269 (Green tape) blades are used for bevel cutting standard thickness matboard and have two beveled edges. #268 (Blue tape) blades are used for bevel cutting 8-Ply thickness matboard and have one beveled edge. **(Fig. 1)**

#269 (GREEN TAPE) DOUBLE BEVEL BLADE (STANDARD THICKNESS MATBOARD)

1. Using the handle bar, lift the cutting bar to full upright position.
2. Loosen blade screw.
3. Remove one blade from pack of five.
4. Slide blade, sharp edge down, fully into blade holder. **(Fig. 2)**
5. Tighten blade screw.

#268 (BLUE TAPE) SINGLE BEVEL BLADE (8-PLY THICKNESS MATBOARD)

NOTE: Only one corner of the #268 blade can be used.

1. Using the handle bar, lift the cutting bar to full upright position.
2. Loosen blade screw.
3. Remove one blade from pack of five.
4. Slide blade, sharp edge down, bevel edge visible, fully into blade holder. **(Fig. 2)**
5. Tighten blade screw.

Straight Blade Installation

1. Set cutting bar in down position on cutting board.
2. Pull out lock down pin & rotate blade holder as far back as it will go. **(Fig. 3)**
3. Loosen blade screw.
4. Determine desired depth setting using blade depth settings chart. **(Fig. 4)**
5. Rotate depth adjustment knob to desired setting. **(Fig. 5)**
6. Slide blade into slot under "blade" label. **(Fig. 6)**

NOTE: Only use blade #269 (Green tape) for straight cutting.

7. Tighten blade screw.
8. Rotate blade holder back until lock down pin "pops" into safety position. **(Fig. 7)**

Straight Blade Removal

1. Set cutting bar in down position on cutting board.
2. Pull out lock down pin & rotate blade holder as far back as it will go. **(Fig. 3)**
3. Loosen blade screw.
4. Rotate depth adjustment knob to setting 3.
5. Remove blade.

Mat Guide Assembly

1. Press each Mat Guide Channel into board slots with rounded end towards guiderail.
2. Insert channel screw from the UNDERSIDE of board and tighten with Logan screwdriver. **(Fig. 8)**
3. Loosen each mat guide knob three full turns.
4. Hold mat guide at ends with your thumbs on the loosened knobs with raised edge facing guiderail and evenly drop mat guide into channels.
5. Slide to adjust and tighten knobs to lock mat guide. **(Fig. 9)**

Fig. 1

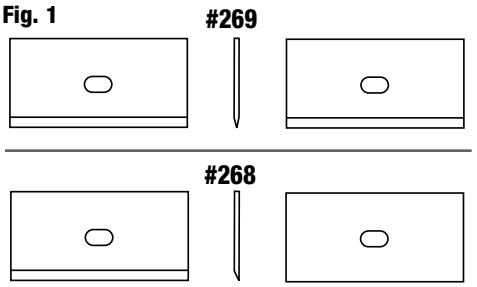


Fig. 2

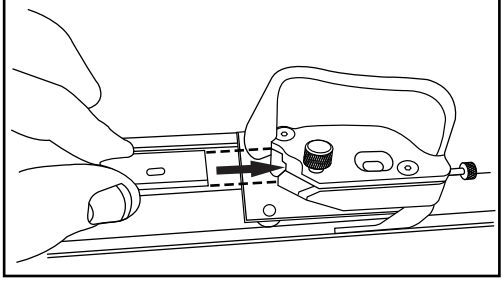


Fig. 3

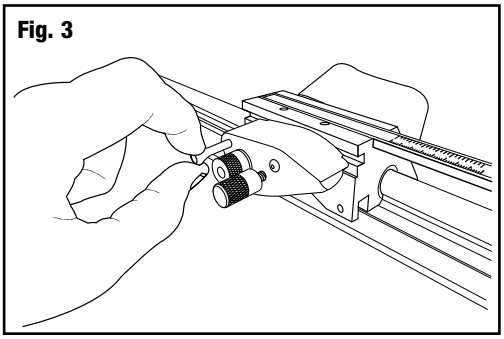


Fig. 4

BLADE DEPTH SETTINGS

1	1/8"	3 mm
2	3/16"	5 mm
3	3/8"	9 mm

Fig. 5

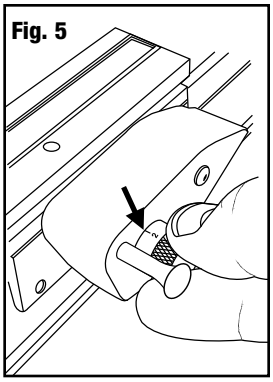


Fig. 6

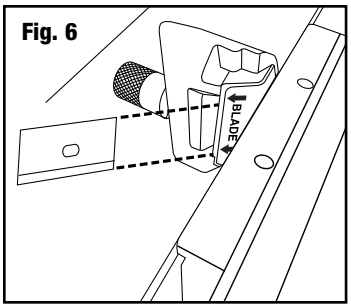


Fig. 7

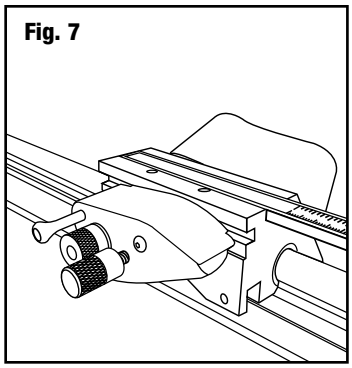


Fig. 8

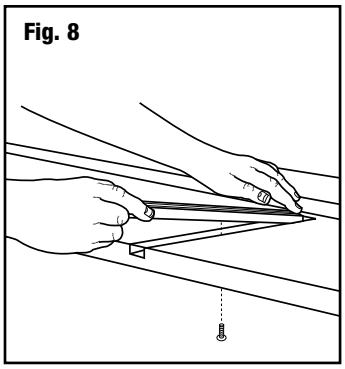
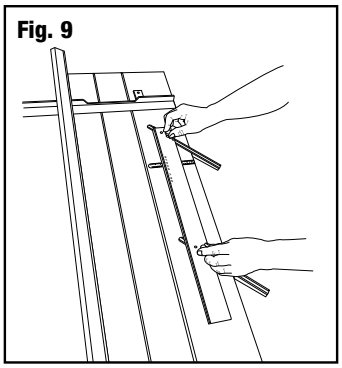


Fig. 9



LOGAN® GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life

Logan Graphic Products Inc., 1100 Brown St, Wauconda, IL 60084 847-526-5515 cs@logangraphic.com **LoganGraphic.com**

Squaring Arm Assembly

NOTE: There are two squaring arms from which to choose. The 32" arm is used for straight cutting. The 9" is an option if straight cutting is unnecessary or saving space is required.

1. Line up squaring arm along side of slot, ensuring the bottom of the v-groove is underneath screw. **(Fig. 10)**
2. Slide into the slot.
3. Align slots and tighten screw. **(Fig. 11)**
4. Slide stop onto squaring arm. **(Fig. 12)**

Top Production Stop Assembly

1. Slide top production stop onto measuring bar. **(Fig. 13)**
2. Tighten knob.

Straight Cutting Board to Size Using 32" Squaring Arm

1. Remove mat guide and slip sheet.
2. Loosen bottom production stop and move to bottom of cutting bar. **(Fig. 14)**
3. Lift Handle bar into up position.
4. Set squaring arm stop to dimension of cut. Place mat (color side down) against squaring arm and stop. **(Fig. 15)**
5. Lower handle bar into down position so cutting bar rests on mat.
6. Slide cutting head past far end of mat.
7. Rotate straight cut blade holder down until lock down pin "pops" into lock slot. **(Fig. 16)**
8. Holding the cutting head as shown **(Fig. 17)**, pull the cutting head until the board is completely cut.

NOTE: Do not apply downward pressure on blade holder. The lock down pin is holding blade at proper depth.

9. **IMPORTANT:** After finishing the cut, pull lock down pin out and rotate blade holder to safety position. **(Fig. 18)**

NOTE: It is dangerous to leave the blade set in the "cut" position.

Fig. 10

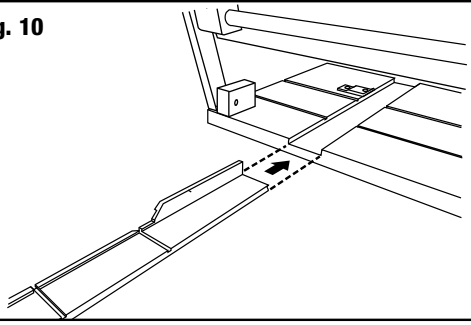


Fig. 11

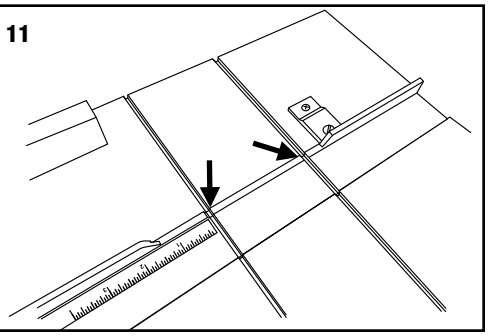


Fig. 12

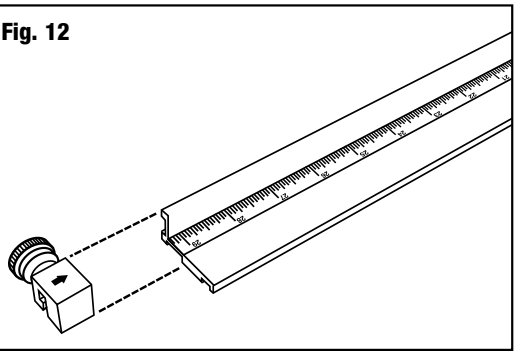


Fig. 13

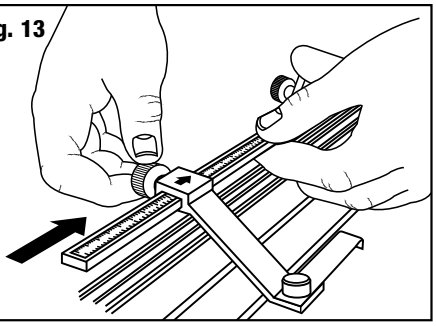


Fig. 14

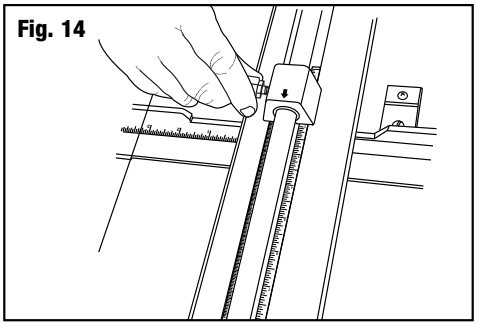


Fig. 15

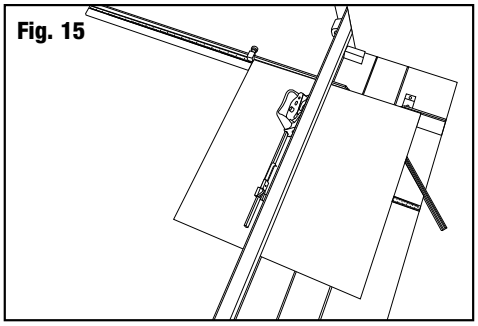


Fig. 16

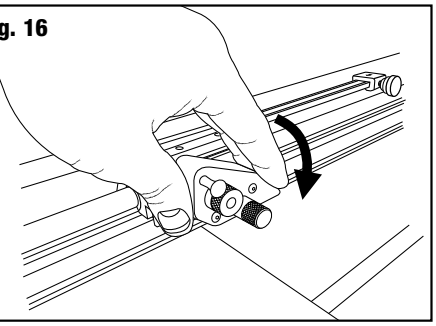


Fig. 17

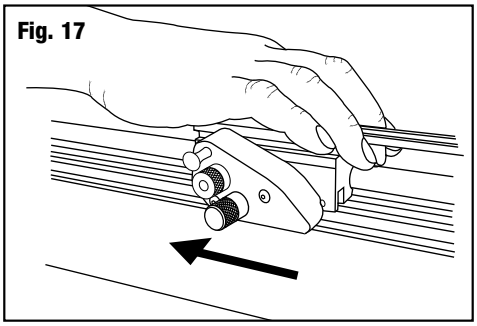
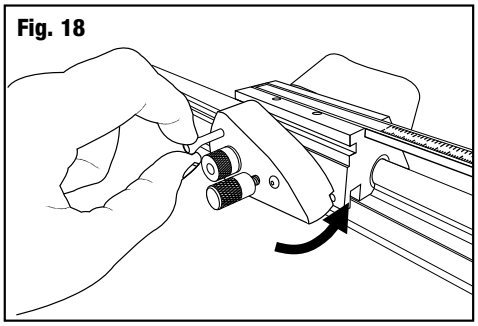


Fig. 18



Bevel Cutting Mat Openings

Using Line to Line Method

1. Install mat guide and set to desired border width. Tighten black knobs.
2. Loosen bottom production stop and move to bottom of cutting bar. **(Fig.19)**
3. Lift handle bar and replace/install slip sheet.

NOTE: For best results ALWAYS use a slip sheet when bevel cutting. A slip sheet is a scrap piece of matboard which is at least as long as the mat you are cutting and at least 4" wide. Your first slip sheet is included. The slip sheet will need to be changed periodically. Move the slip sheet slightly after each cut to avoid cutting into previous scores that may cause the blade to flare out, causing a curve in your cut.

3. Place the mat (color side down) against the squaring arm and against the mat guide. **(Fig. 20)**
4. Lower the handle bar. With a pencil, draw a line on the back of the matboard using the left side of the cutting bar as a guide. Do this for the remaining three sides of the mat. **(Fig. 21)**
5. Slide the cutting head into position so that the edge of the metal near the green arrow on the indicator plate is directly over the top marked line. **(Fig. 22)**
6. Rotate the bevel blade holder down completely to seat the blade into the mat.

NOTE: Press your finger against the side of the indicator and the mat firmly enough to not allow cutting head to "creep forward" when inserting blade, which can cause an overcut. **(Fig. 23)**

7. Maintaining downward pressure, pull the cutting head toward yourself until edge of the metal near the red arrow on the indicator plate is directly over the bottom marked line. **(Fig. 24)**

NOTE: Do not push down on the handle bar when cutting, as this will flex the cutting bar upwards and prevent the blade from cutting through the matboard.

8. Rotate the bevel blade holder up to the neutral position and lift the handle bar to an upright position.
9. Turn the mat 1/4 turn to the right and make sure that the mat is down against the squaring arm and against the mat guide on the left.
10. Continue steps 5 through 8 until all four sides are cut.

Fig. 19

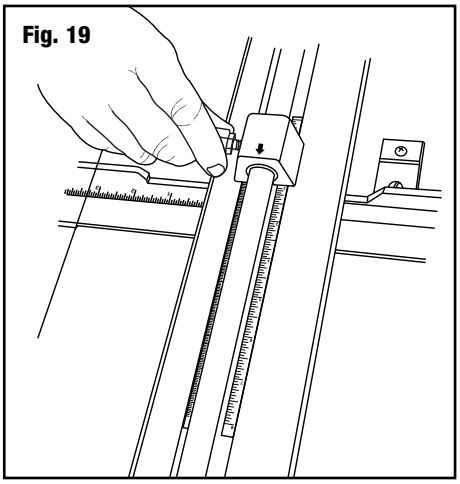


Fig. 20

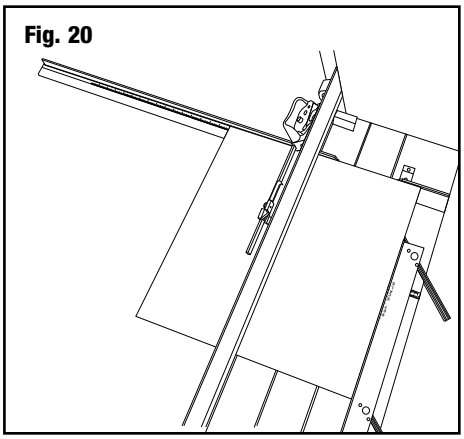


Fig. 21

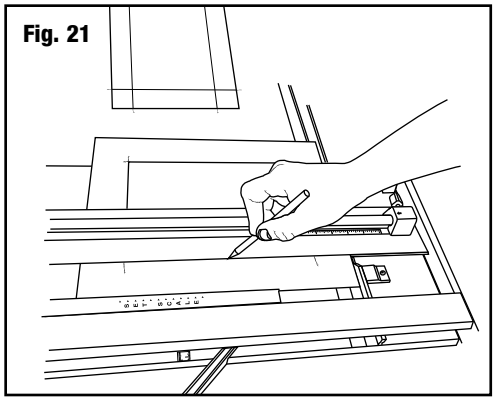


Fig. 22

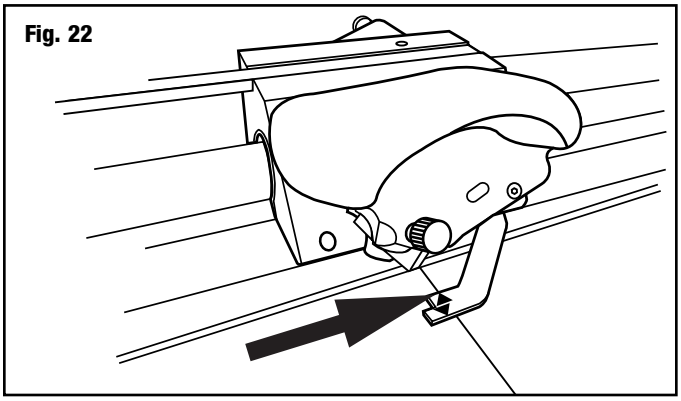


Fig. 23

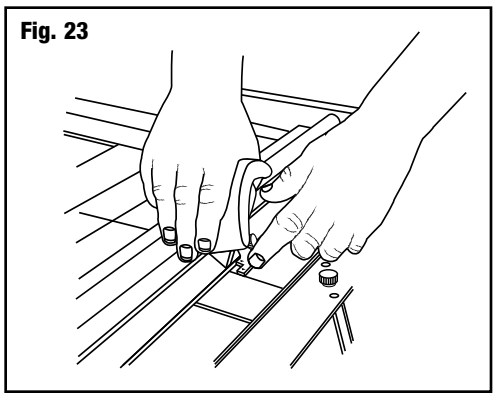
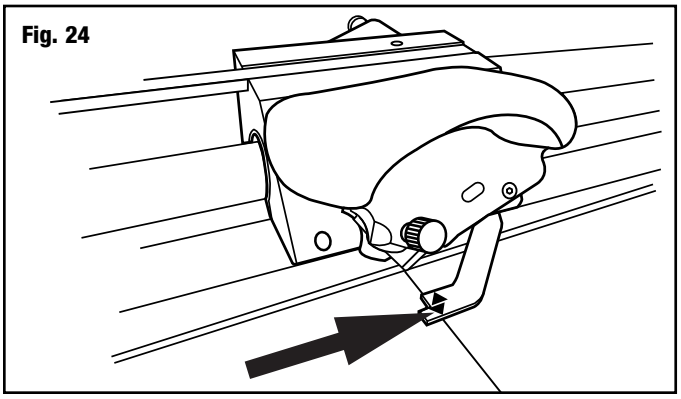


Fig. 24



LOGAN® GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life

Logan Graphic Products Inc., 1100 Brown St, Wauconda, IL 60084 847-526-5515 cs@logangraphic.com **LoganGraphic.com**

Using Production Stops

1. Install mat guide and set to desired border width. Tighten black knobs.
2. Lift handle bar and replace/install slip sheet.

NOTE: For best results ALWAYS use a slip sheet when bevel cutting. A slip sheet is a scrap piece of matboard which is at least as long as the mat you are cutting and at least 4" wide. Your first slip sheet is included. The slip sheet will need to be changed periodically. Move the slip sheet slightly after each cut to avoid cutting into previous scores that may cause the blade to flare out, causing a curve in your cut.

3. Place the mat (color side down) against the squaring arm and against the mat guide. **(Fig. 25)**
4. Slide the bottom production stop up to the increment on the scale of the border size you wish to cut. **(Fig. 26)**
5. Slide the top movable stop up to the increment on the scale of the border size you wish to cut. **(Fig. 27)**
6. Slide the cutting head into position in front of the top edge of the matboard. As the movable stop approaches the edge of the matboard, press down on the stop foot with your left index finger until it gently makes contact with the top edge of the mat. **(Fig. 28)**
7. Holding the stop foot in place with your finger, rotate the blade holder down to enter the blade into the mat.
8. Release the stop foot with your finger, so that it raises above the edge of the mat board and pull the cutting head towards yourself until it makes gentle contact with the bottom production stop. **(Fig. 29)**
9. Turn the mat 1/4 turn to the right and make sure that the mat is down against the squaring arm and against the mat guide on the left.
10. Continue steps 6 through 9 until all four sides are cut.

Fig. 25

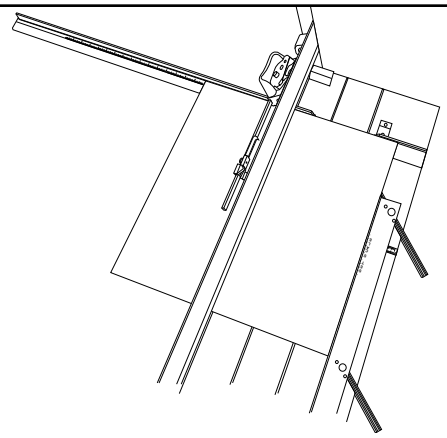


Fig. 26

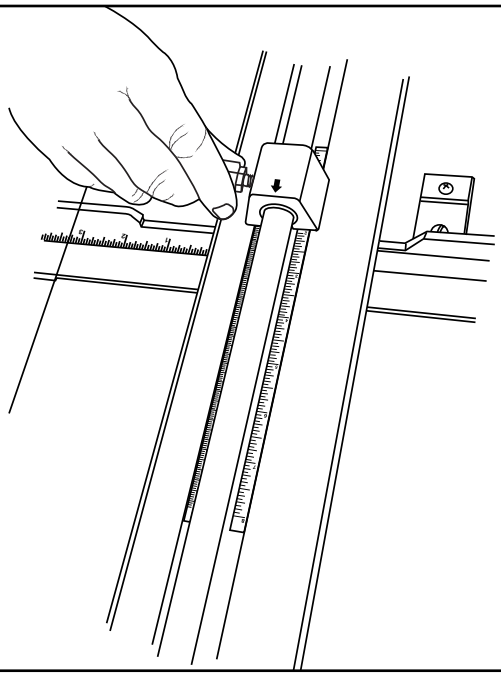


Fig. 27

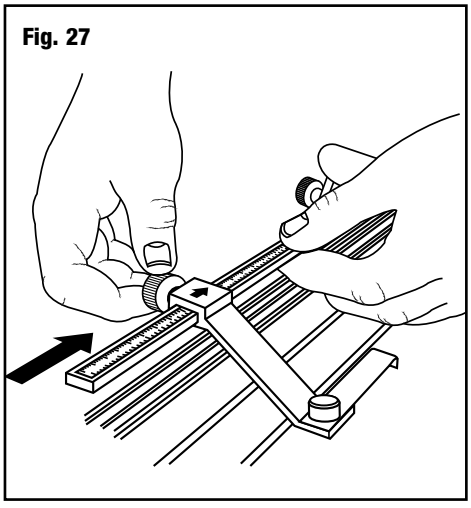


Fig. 28

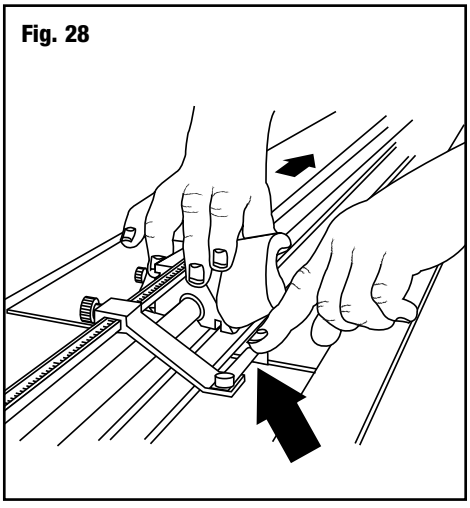
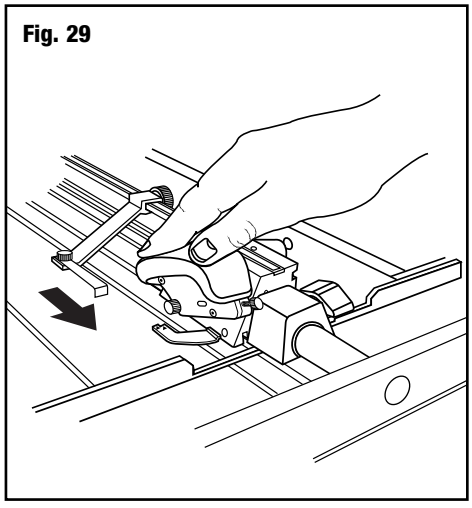


Fig. 29



Adjustments

Bevel blade depth adjustment

1. Turn depth adjustment screw clockwise to increase depth or counterclockwise to decrease depth. **(Fig. 30)**

NOTE: Use the blade window to reference various blade depths.

NOTE: It is always ideal to have just enough blade depth to slice through the mat you are cutting and score slightly into the slip sheet. Extra blade depth can allow the blade to flex, resulting in hooks or curves in the cut. Extra blade depth can also cause the blade to start its cut sooner and stop its cut later than needed, resulting in overcuts.

Cutting Head Slide Adjustment

If cutting head is too loose, wobbles up and down OR rocks side to side, you will need to adjust the cutting head.

Bushing Adjustment

1. To eliminate side to side rocking, tighten each adjustment screw a very small amount using Allen Wrench. **(Fig. 32)**
2. Test rocking and readjust until rock is eliminated and sliding motion is smooth.

Bearing Adjustment

1. To eliminate wobble up and down, tighten adjustment screw a very small amount using Allen Wrench. **(Fig. 31)**
2. Test wobble and readjust until wobble is eliminated and sliding motion is smooth.

Fig. 30

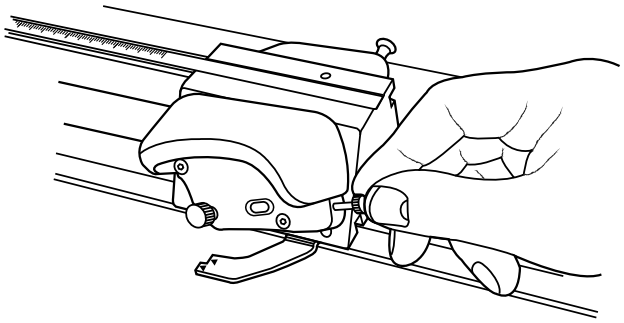


Fig. 31

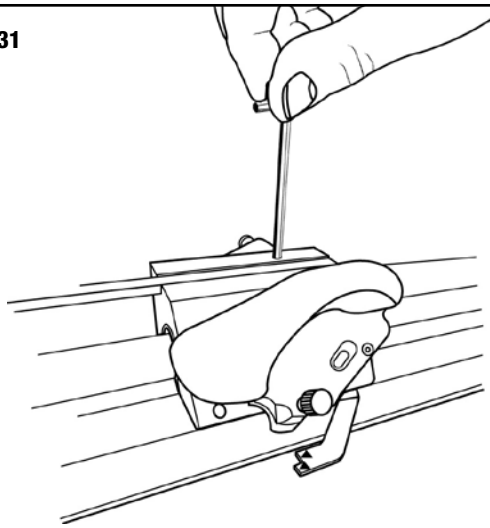
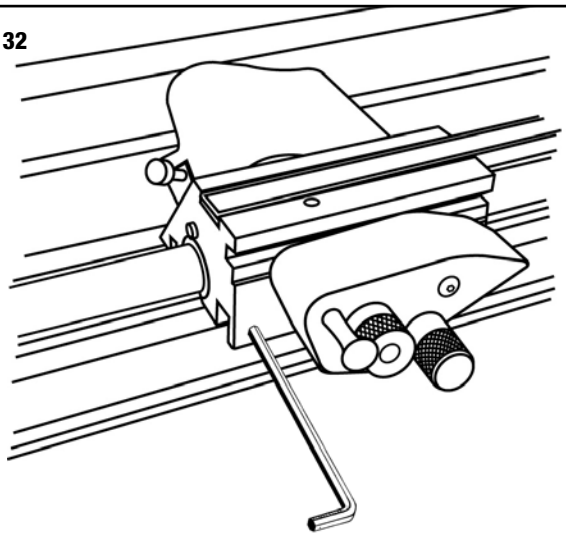


Fig. 32



Overcut Screw Adjustments

NOTE: These adjustments are only needed when production stops are being used.

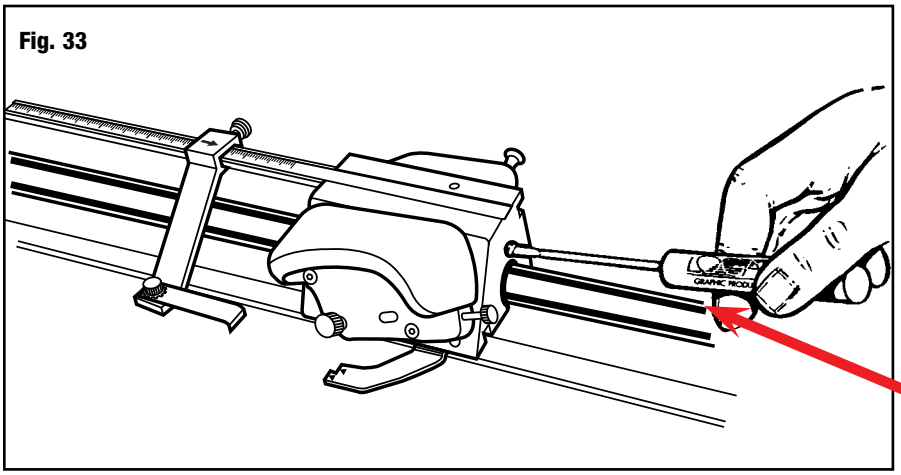
Bottom Overcut Adjustment

1. If over or under cuts appear at the BOTTOM of the cut when using the production stops even after a blade depth adjustment, use the Logan screwdriver provided to make slight adjustments on the overcut adjustment screw on the back of the cutting head. This screw will fine tune the BOTTOM over/under cut only when using the production stop.
2. To adjust, use Logan screwdriver to turn screw in (clockwise) to increase overcut or turn screw out (counterclockwise) to decrease overcut. **(Fig. 33)**

Top Overcut Adjustment

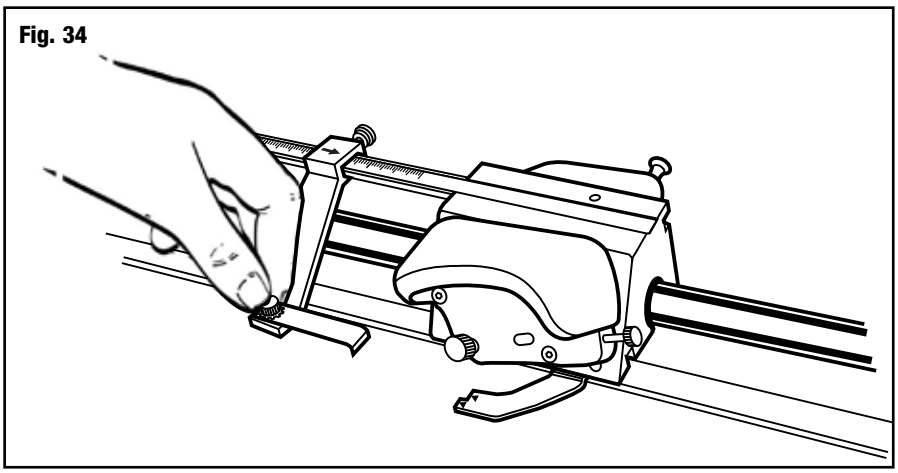
1. Loosen knob to allow leg to slide. Slide leg away from cutting head to decrease overcut or toward cuting head to increase overcut. Tighten knob to lock leg into position. **(Fig. 34)**

Fig. 33

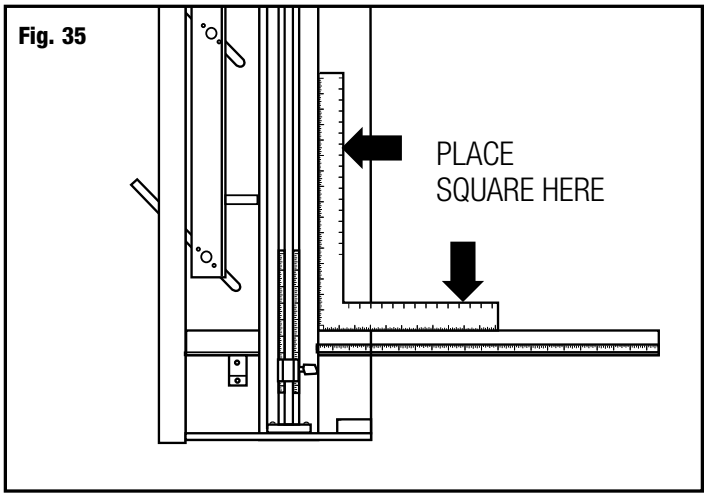


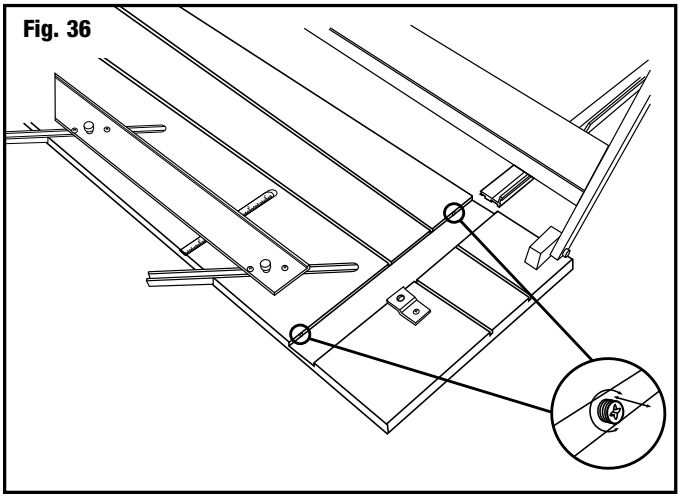
Should screwdriver be showing?

Fig. 34



Cutting Board Adjustments





Re-Squaring the Squaring Arm

Tools needed: Screwdriver, Carpenter's Square

Before making any adjustments to the squaring arm, make sure that the machine is truly out of square, not the mat board, by using the squareness test.

ATTENTION: It is common for 32" x 40" sheets of mat board to be un-square when bought. Take this into account before making any adjustments to the squaring arm.

Squareness Test

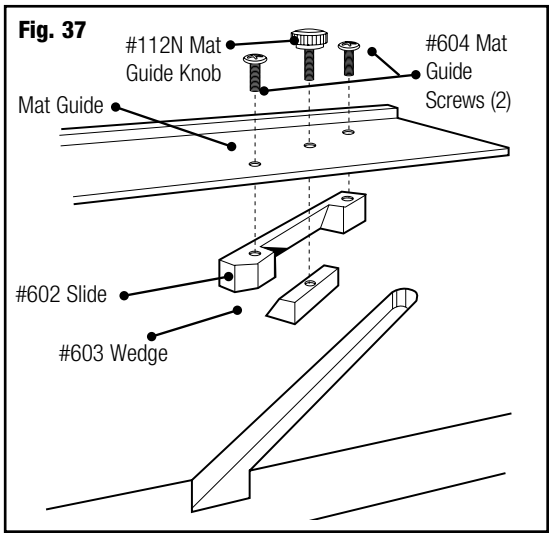
1. Place the carpenter's square against the right hand side of the guide rail and down against the squaring arm. **(Fig. 35)** Lock to see if there are any gaps between the framing square and the squaring arm. If so, the squaring arm needs to be adjusted.

To Re-Square

1. By looking at where the gap is, you can determine which way the squaring arm needs to go, in order to be square again.
2. Remove the squaring arm and locate the two screws inside of the slot.
3. To adjust, you must turn screws A & B in equal but opposite directions. To move the far right end of the squaring arm towards the top end of the machine, turn adjustment screw B inward (clockwise) about a quarter turn, and turn adjustment screw A outward (counter-clockwise) a quarter turn. **(Fig. 36)**
4. Re-install the squaring arm and check for square. This is a trial and error method. In some cases more than a quarter turn is needed, in some cases, less.

Mat Guide Assembly

If mat guide wedge becomes unscrewed from mat guide, reassemble making sure angle of wedge is aligned correctly. **(Fig. 37)**



Re-parallel Mat Guide

Tools Needed: Phillips Screwdriver, Ruler

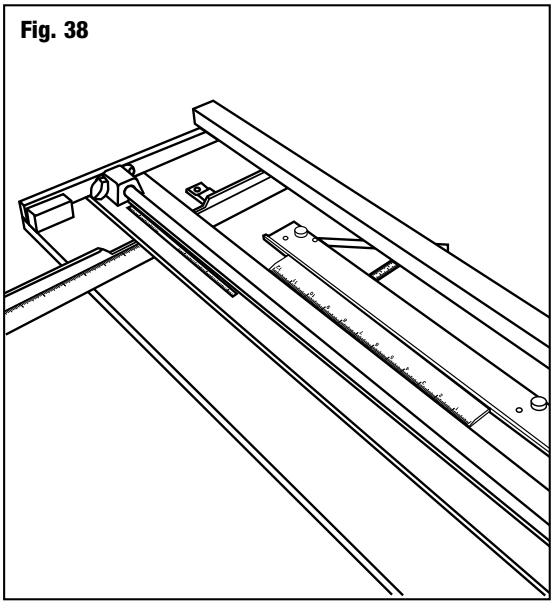
To re-parallel the Mat Guide, first determine that the Mat Guide is out of parallel by doing a parallel test.

Parallel Test:

1. Lock the Mat Guide at the 2" mark on the scale.
2. Place a scrap piece of matboard under the Guide Rail and up against the Mat Guide at the far end of the machine.
3. Using a pencil, mark a line across the matboard.
4. Slide the mat all the way down near where you are standing keeping under the Guide Rail.
5. Mark another line across the matboard.
6. The piece of matboard should now appear to only have one single line across it. If the two lines drawn do not line up with each other, the Mat Guide needs to be re-paralleled.

To Re-parallel:

1. Release the Mat Guide.
2. Use a Phillips head screwdriver to loosen the four screws on either side of the black knobs one turn.
3. Place a ruler or straight edge between the Mat Guide and the Guide Rail. **(Fig. 38)**
4. Slide the Mat Guide against the straight edge and the Guide Rail. Make sure both the Mat Guide and the Guide Rail are making solid contact on both sides of the straight edge.
5. Re-tighten the Black Knobs first.
6. Then re-tighten the four screws. Do another parallel test to ensure that the Mat Guide is now parallel.



Troubleshooting

Problem	Solution
Hooks or Curves	• Blade depth set too deep. • Blade is dull. • Blade is catching on previous cut in Slip Sheet. • Uneven pressure being applied to Cutting Head during cut.
Overcut on Top Cut	• Blade depth set too deep.
Overcut on Bottom Cut	• If too small - align start and stop indicator slightly below pencil line and cut. • If too big - align start and stop indicator slightly above pencil line and cut.
Mat Borders Uneven	• Mat Guide not parallel.
Ragged Bevel Cut	• Cutting without a Slip Sheet. • Slip Sheet is worn out. • Not changing the blade often enough.
Not Cutting Through	• Machine not on a level surface. • Not using a Slip Sheet as least as long as the mat you are cutting. • Blade depth set too shallow.

Helpful Hints

Avoid Board Warp - Always store your Mat Cutter flat.

Clean Guide Rail - Only use evaporative solvents such as lighter fluid or alcohol. Do not lubricate the Guide Rail.

Cutting a Border Less Than 3/4" - Mark mat (back side) using a pencil and do not use Mat Guide.

Blade Life - Use only authentic Logan blades to ensure best results. No two blades last the same amount of time. Size of mats and differences in mat board effect blade life. It is best practice to use a new blade whenever starting a new project.

Warranty

Logan Graphic Products, Inc. ("Logan") warrants the model 650-1 / 655-1 / 660-1 FRAMER'S EDGE ELITE to be free from defects in parts and workmanship for a period of two years from the date of original purchase. Logan warrants that it will either repair or replace, in its sole discretion, any necessary replacement parts found to be defective. Should the product need to be returned to Logan for repair or replacement parts, authorization for any return must come from Logan in writing. Costs of returning the product to Logan, including insurances, shall be borne by the purchaser. Logan shall not be liable for any damages or losses, incidental or consequential, direct or indirect, arising from the use of this product. This warranty extends only to the original purchaser and is not assignable or transferable. This warranty is in lieu of all other warranties, expressed or implied. Be advised that any Logan products purchased as "new" from an unauthorized dealer, such as an online auction site or similar, may be void of their warranty.

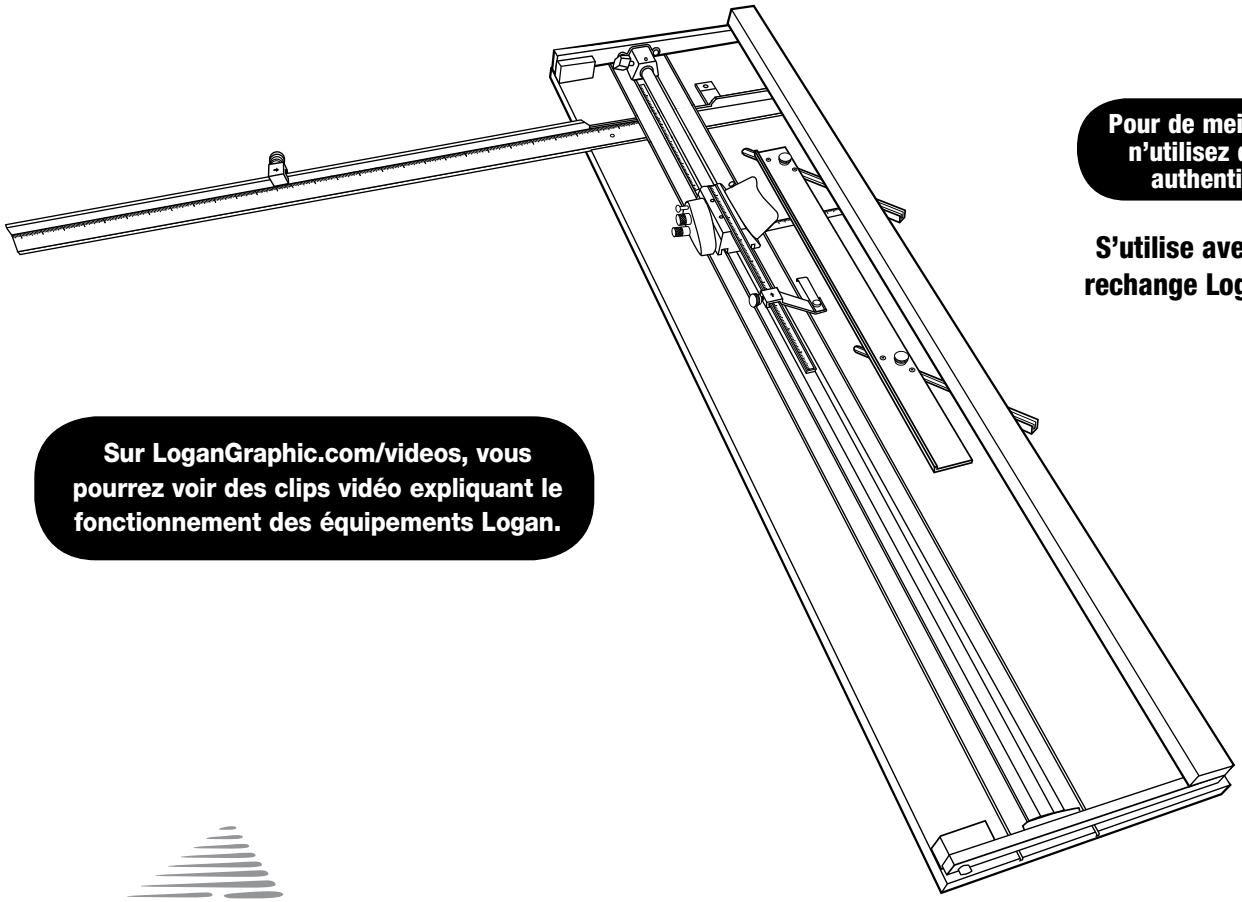
Logan Graphic Products, Inc.
1100 Brown Street Wauconda, IL 60084
800/331-6232 or 847/526-5515

DÉCOUPEUSE DE PASSE-PARTOUT FRAMER'S EDGE ELITE

MANUEL D'UTILISATION

Système de découpe de passe-partout de gamme professionnnelle avec surface de découpe laminée, tête de découpe guidée par roulement à billes, butées de production, bras d'équerrage de 22,9 cm (9") & 81 cm (32") & double tête de découpe pour les coupes en biseau et droite.

Modèle 650-1 Framer's Edge Elite-Système de découpe 40" (101,6 cm)
Modèle 655-1 Framer's Edge Elite-Système de découpe 48" (121,9 cm)
Modèle 660-1 Framer's Edge Elite-Système de découpe 60" (152,4 cm)



Pour de meilleurs résultats n'utilisez que les lames authentiques Logan

S'utilise avec des lames de rechange Logan n°269 n°268

Sur LoganGraphic.com/videos, vous pourrez voir des clips vidéo expliquant le fonctionnement des équipements Logan.

LOGAN®
GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life

LoganGraphic.com

Date d'achat _____

Numéro d'identification (partie inférieure du support) _____

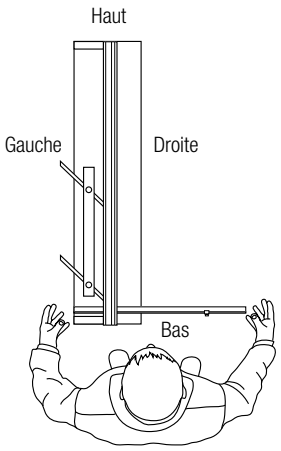
Date (partie inférieure du support) _____

Nous vous félicitons d'avoir acheté la découpeuse Framer's Edge Elite de la gamme professionnelle Logan.

La découpeuse Framer's Edge Elite est un système de découpe très bien conçu, qui allie tout ce que les systèmes de découpe Logan ont de mieux à offrir. Elle a été conçue spécialement pour l'encadreur. Tous les composants sont en matériau solide pour résister à la vigueur de la découpe professionnelle tout en respectant la précision requise par les encadreurs. Les caractéristiques introduites par Logan sur le marché il y a quelques années, comprennent le bras d'équerrage, le guide de passe-partout, la butée de production amovible, la barre de découpe haute technologie en aluminium, la facilité de changement de la lame et la précision de son réglage pour assurer des coupes droites sans dépassement. En plus, la tête de découpe guidée par roulement à billes rend l'opération facile. Nous sommes convaincus que la qualité, la précision et la fiabilité du Framer's Edge Elite sont tout ce que vous attendez d'un système de découpe professionnel. Ce manuel d'instructions a été conçu pour que vous maîtrisiez ce produit. S'y référer dés le début vous permettra de répondre aux nombreuses questions que vous êtes susceptible de vous poser lors de l'utilisation de votre découpeuse. Vous vous rendrez compte alors que le temps passé à sa lecture n'aura pas été perdu et que vous serez rapidement en mesure de découper des passe-partout de haute qualité.

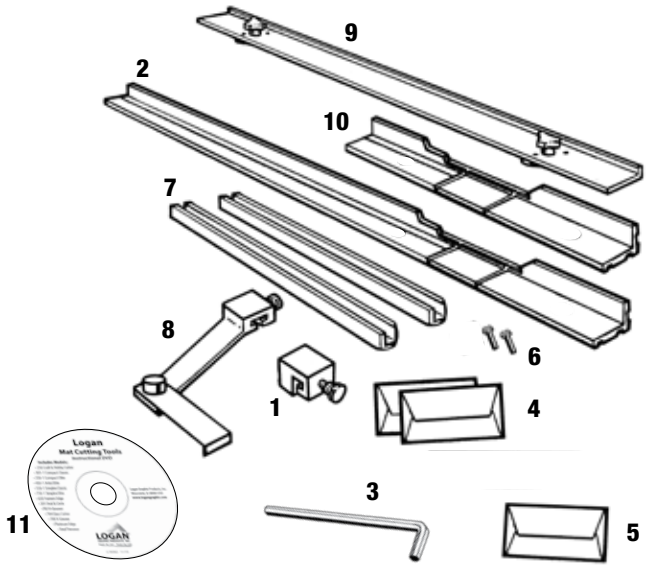
Plan de travail et orientation

Le plan de travail doit être plat et lisse. Tout creux ou bosse sur la table entraînerait le gondelement du support de découpe. Ne rangez jamais la découpeuse à la verticale, contre un mur, mais toujours à plat. La procédure détaillée dans les instructions suivantes fait référence aux côtés droit et gauche, aux parties supérieure et inférieure du système de découpe tel qu'il est montré sur les schémas.



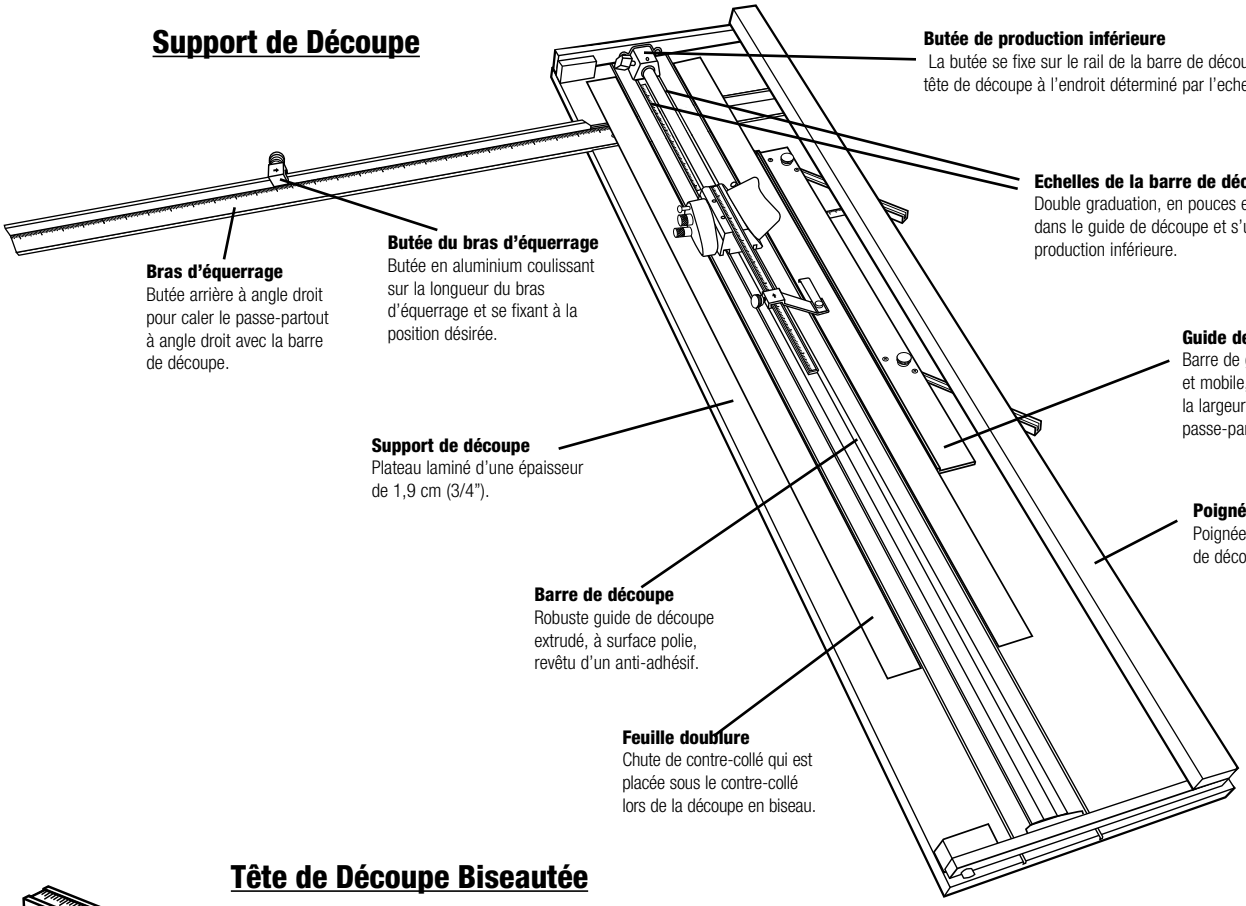
Contenu du Carton

1. Butée de bras d'équerrage (1)
2. Bras d'équerrage de 81,3 cm (32") (1)
3. Clé Allen (1)
4. Paquet de cinq lames Logan n°269 (2)
5. Paquet de cinq lames Logan n°268 (1)
6. Vis de rail (2)
7. Rails du guide de passe-partout (2)
8. Butée de production supérieure (1)
9. Guide de passe-partout (1)
10. Bras d'équerrage de 22,9 cm (9") (1)
11. DVD



Identification des Composants de L'Appareil

Support de Découpe



Butée de production inférieure
La butée se fixe sur le rail de la barre de découpe et arrête la tête de découpe à l'endroit déterminé par l'echelle.

Echelles de la barre de découpe
Double graduation, en pouces et métrique, insérée dans le guide de découpe et s'utilisant avec la butée de production inférieure.

Butée du bras d'équerrage
Butée en aluminium coulissant sur la longueur du bras d'équerrage et se fixant à la position désirée.

Bras d'équerrage
Butée arrière à angle droit pour caler le passe-partout à angle droit avec la barre de découpe.

Guide de passe-partout
Barre de guidage parallèle et mobile, servant à régler la largeur du bord du passe-partout à découper.

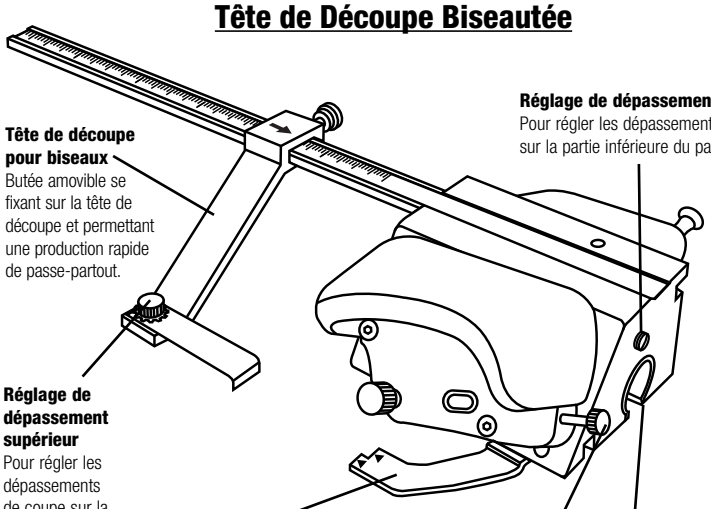
Support de découpe
Plateau laminé d'une épaisseur de 1,9 cm (3/4").

Poignée
Poignée carrée servant à lever la barre de découpe à la verticale.

Barre de découpe
Robuste guide de découpe extrudé, à surface polie, revêtu d'un anti-adhésif.

Feuille doublure
Chute de contre-collé qui est placée sous le contre-collé lors de la découpe en biseau.

Tête de Découpe Biseautée



Tête de découpe pour biseaux
Butée amovible se fixant sur la tête de découpe et permettant une production rapide de passe-partout.

Réglage de dépassement inférieur
Pour régler les dépassements de coupe sur la partie inférieure du passe-partout.

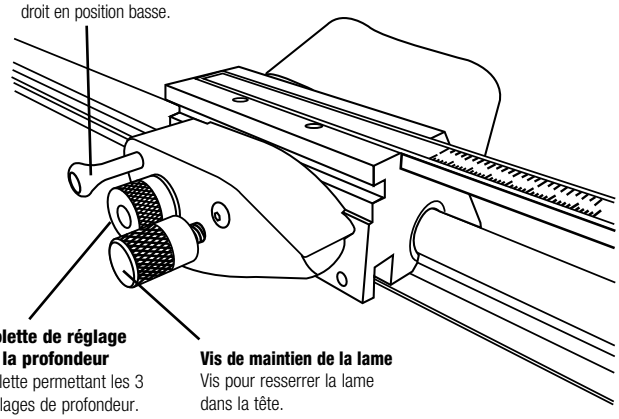
Réglage de dépassement supérieur
Pour régler les dépassements de coupe sur la partie supérieure du passe-partout.

Plaque indicatrice
Pièce de métal sur laquelle des flèches verte et rouge permettent la précision de départ et d'arrêt sur les lignes de repère, afin de minimiser les dépassements.

Vis de réglage de profondeur
Vis servant à régler la tête de découpe à biseau en fonction de l'épaisseur du contre-collé.

Tête de découpe pour angles droits
Bloc assemblé coulissant sur la barre de découpe et retenant les porte-lames pour la coupe en biseau et la coupe droite.

Tête de Découpe pour Biseaux



Goujon de verouillage
Goujon verouillant le cutter droit en position basse.

Molette de réglage de la profondeur
Molette permettant les 3 réglages de profondeur.

Vis de maintien de la lame
Vis pour resserrer la lame dans la tête.

Montage

ATTENTION!!!
LES LAMES SONT TRÈS COUPANTES

Installation de la lame à biseau

REMARQUE: Vous avez le choix entre deux lames…les lames n°269 (scotch vert) sont utilisées pour les coupes en biseau de contre-collés d'épaisseur standard. Les n°268 (scotch bleu) sont utilisées pour les coupes en biseau de contre-collés d'épaisseur 8-Ply et n'ont qu'un bord biseauté. **(Fig. 1)**

n°269 (SCOTCH VERT) LAME DOUBLE BISEAU (CONTRE-COLLÉ ÉPAISSEUR STANDARD)

1. A l'aide de la poignée, levez complétement la barre de découpe à la verticale.
2. Desserrez la vis de la lame.
3. Retirez une lame du paquet de cinq.
4. Insérez totalement la lame, bord tranchant vers le bas, dans le porte-lame. **(Fig. 2)**
5. Resserrez la vis de la lame.

n°268 (SCOTCH BLEU) LAME SIMPLE BISEAU (CONTRE COLLÉ ÉPAISSEUR 8-PLY)

REMARQUE: Un seul bord de la lame n°268 peut être utilisé.

1. A l'aide de la poignée, levez complétement la barre de découpe à la verticale.
2. Desserrez la vis de la lame.
3. Retirez une lame du paquet de cinq.
4. Insérez totalement la lame, bord tranchant vers le bas, bord biseauté visible, dans le porte-lame. **(Fig. 2)**
5. Resserrez la vis de la lame.

Installation de la lame pour coupe droite

1. Mettez la barre de découpe en position basse sur le support de découpe.
2. Retirez le goujon de verouillage & faites pivoter le porte-lame le plus loin possible vers l'arrière. **(Fig. 3)**
3. Desserrez la vis de lame.
4. Déterminez la profondeur de lame désirée en vous référant au tableau des réglages de profondeur. **(Fig. 4)**
5. Tournez la molette de réglage de la profondeur jusqu'au point désiré. **(Fig. 5)**
6. Glissez la lame dans la fente, sous l'étiquette "blade." **(Fig. 6)**

REMARQUE: Utilisez uniquement la lame n° 269 (scotch vert) pour la coupe droite.

7. Resserrez la vis de lame.
8. Faites pivoter le porte-lame vers l'arrière jusqu'à ce que le goujon de verouillage "claque" en position de sécurité. **(Fig. 7)**

Retirer la lame pour coupe droite

1. Mettez la barre de découpe en position basse sur le support de découpe.
2. Retirez le goujon de verouillage & faites pivoter le porte-lame le plus loin possible vers l'arrière. **(Fig. 3)**
3. Desserrez la vis de lame.
4. Tournez la molette de réglage de la profondeur jusqu'au 3.
5. Retirez la lame.

Assemblage du guide de passe-partout

1. Insérez par pression chaque rail de guide de passe-partout dans les rainures du support de découpe, les bouts arrondis vers le rail de guidage.
2. Mettez les vis de rail PAR DESSOUS le support de découpe et serrez-les. **(Fig. 8)**
3. Desserrez chacune des molettes du guide de passe-partout de 3 tours complets.
4. Tenez le guide de passe-partout par ses extrémités, avec vos pouces sur les molettes desserrées, le bord élevé vers le rail de guidage, et de manière uniforme placez le guide dans les rails.
5. Faites coulisser pour ajuster et serrez les molettes pour bloquer le guide de passe-partout. **(Fig. 9)**

Fig. 1

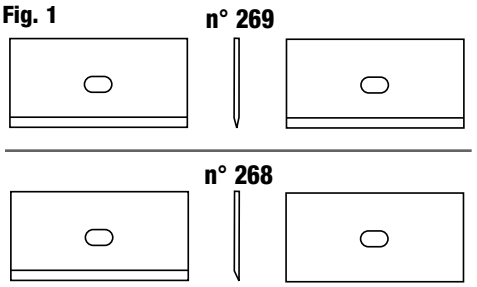


Fig. 2

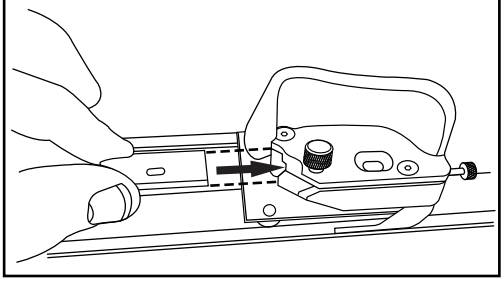


Fig. 3

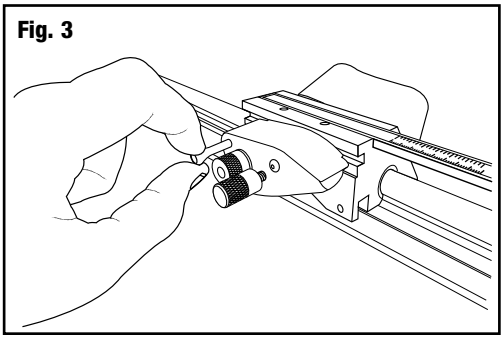


Fig. 4

RÉGLAGE DE PROFONDEUR DE LA LAME

1	1/8″	3 mm
2	3/16″	5 mm
3	3/8″	9 mm

Fig. 5

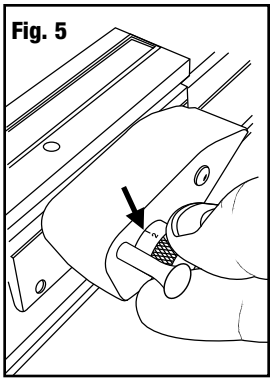


Fig. 6

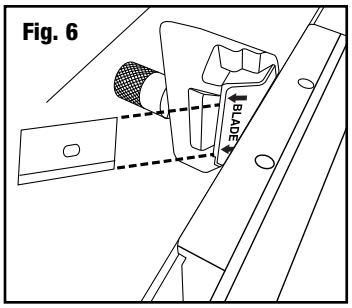


Fig. 7

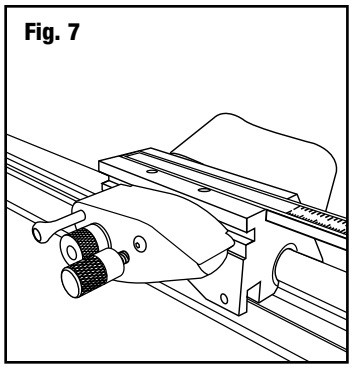


Fig. 8

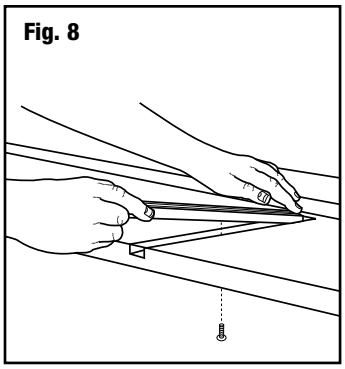
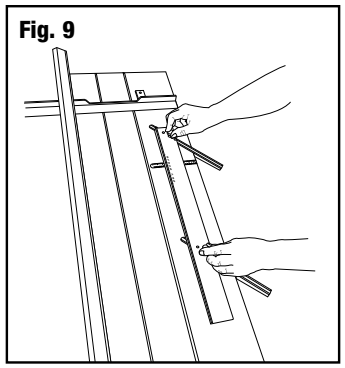


Fig. 9



LOGAN® GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life

Logan Graphic Products Inc., 1100 Brown St, Wauconda, IL 60084 847-526-5515 cs@logangraphic.com **LoganGraphic.com**

Assemblage du bras d'équerrage

REMARQUE: Vous avez le choix entre deux bras d'équerrage. Celui de 81,3 cm (32") est utilisé pour les découpes droites. Celui de 22,9 cm (9") est une option dans le cas où vous n'avez pas de coupe droite à effectuer ou si vous avez besoin de place.

1. Mettez le bras d'équerrage dans l'alignement de la rainure, en vous assurant que le bas de la rainure en v soit sous la vis. **(Fig. 10)**
2. Faites glisser dans la rainure.
3. Alignez les rainures et serrez les vis. **(Fig. 11)**
4. Faites coulisser la butée sur le bras d'équerrage. **(Fig. 12)**

Montage de la butée de production supérieure

1. Faites coulisser la butée de production supérieure sur la barre de mesure. **(Fig. 13)**
2. Resserrez la molette.

Coupe droite d'un contre-collé à la taille désirée, en utilisant le bras d'équerrage de 81,3 cm

1. Retirez le guide de passe-partout et la feuille doublure.
2. Desserrez la butée de production inférieure et déplacez-la jusqu'en bas de la barre de découpe. **(Fig. 14)**
3. Levez la poignée à la verticale.
4. Réglez la butée du bras d'équerrage sur la graduation indiquant la dimension de la découpe. Placez le contre-collé (face colorée vers le bas) contre le bras d'équerrage et la butée. **(Fig. 15)**
5. Abaissez la poignée afin que la barre de découpe repose sur le contre-collé.
6. Faites glisser la tête de découpe jusqu'à l'extrémité du contre-collé.
7. Faites pivoter le porte-lame pour coupe droite vers le bas, jusqu'à ce que le goujon de verouillage "claque" dans la fente de verouillage. **(Fig. 16)**
8. En maintenant la tête de découpe comme sur le schéma **(Fig. 17)**, tirez-la jusqu'à ce que le contre-collé soit totalement coupé.

REMARQUE : N'exercez pas de pression sur le porte-lame. Le goujon de verouillage maintient la lame à la bonne profondeur.

9. IMPORTANT: Une fois la découpe terminée, retirez le goujon de verouillage et faites pivoter le porte-lame en position de sécurité. **(Fig. 18)**

REMARQUE : Il est dangereux de laisser la lame en position "découpe."

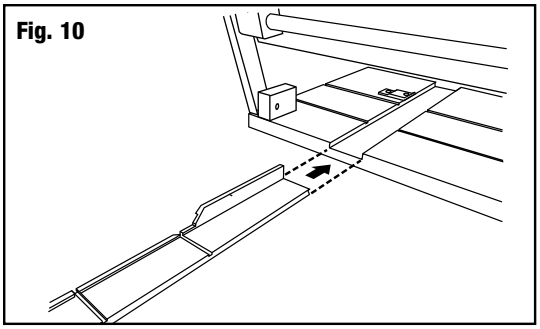


Fig. 10

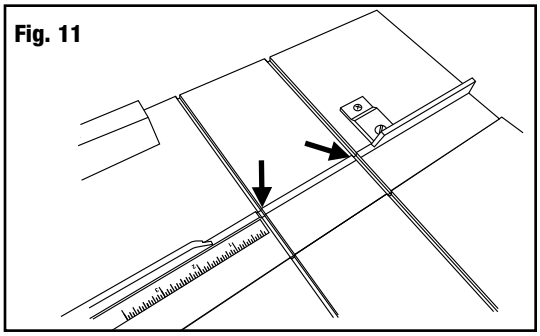


Fig. 11

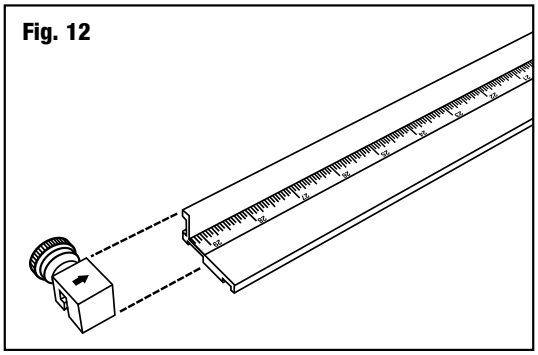


Fig. 12

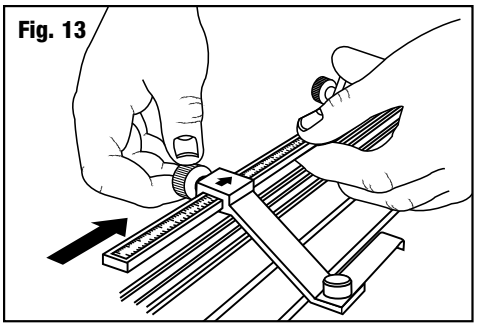


Fig. 13

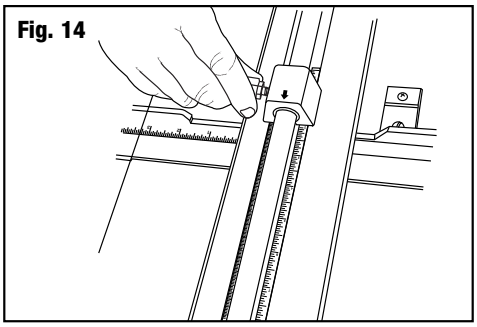


Fig. 14

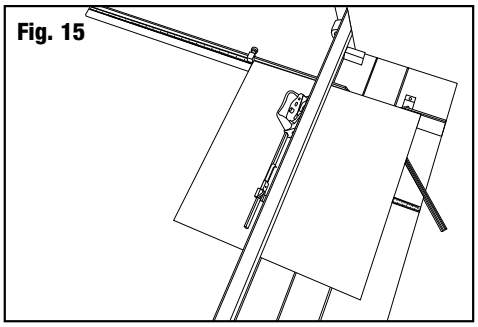


Fig. 15

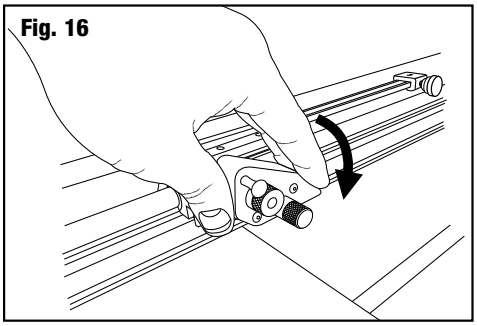


Fig. 16

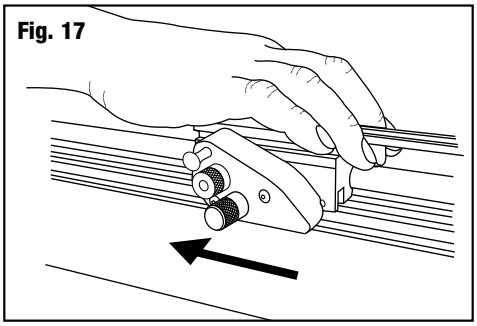


Fig. 17

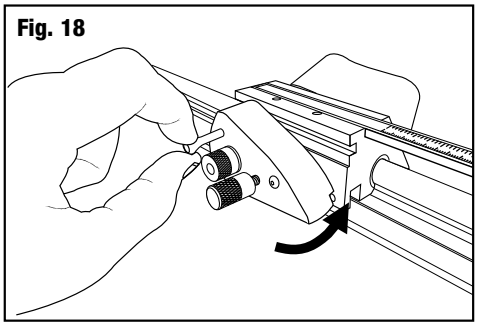


Fig. 18

Coupe en biseau des fenêtres de passe-partout

En utilisant la méthode ligne à ligne

1. Installez le guide de passe-partout et réglez-le sur la largeur de bordure désirée. Resserrez les molettes noires.
2. Desserrez la butée de production inférieure et déplacez-la jusqu'en bas de la barre de découpe. **(Fig. 19)**
3. Levez la poignée et replacez/installez la feuille doublure.

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, utilisez TOUJOURS une feuille doublure lors de coupes en biseau. Une feuille doublure est une chute de contre-collé qui est au moins aussi longue que le contre-collé que vous coupez et d'au moins 10 cm (4") de largeur. Votre première feuille doublure est incluse. La feuille doublure devra être changée périodiquement. Déplacez légèrement la feuille doublure après chaque découpe afin d'éviter de découper dans des incisions précédentes, ce qui pourrait émousser votre lame et causer des déviations dans votre coupe.

3. Placez le contre-collé (face colorée vers le bas) contre le bras d'équerrage et contre le guide de passe-partout. **(Fig. 20)**
4. Abaissez la poignée. Avec un crayon, tracez une ligne au dos du contre-collé en vous servant du côté gauche de la barre de découpe comme règle. Répétez la même chose pour les trois côtés restants. **(Fig. 21)**
5. Faites glisser la tête de découpe en place, de façon à ce que le bord du métal, près de la flèche verte sur la plaque indicatrice, soit exactement sur la ligne tracée. **(Fig. 22)**
6. Faites pivoter le porte-lame pour coupe en biseau complétement vers le bas, afin de faire rentrer la lame dans le contre-collé.

REMARQUE: Appuyez fermement sur l'indicateur de manière à ce que la tête de découpe ne "dérape" pas lors de l'insertion de la lame, ce qui causerait un dépassement. **(Fig. 23)**

7. En maintenant une pression vers le bas, tirez la tête de découpe vers vous, jusqu'à ce que le bord du métal, près de la flèche rouge sur la plaque indicatrice, soit exactement sur la ligne inférieure tracée. **(Fig. 24)**

REMARQUE: N'appuyez pas sur la poignée lors de la découpe car cela incurverait la barre de découpe vers le haut et empêcherait la lame de couper le contre-collé.

8. Faites pivoter le porte-lame en position neutre et levez la barre de découpe en position verticale.
9. Tournez le contre-collé d'un quart de tour et assurez-vous que le contre-collé soit en bas, contre le bras d'équerrage, et à gauche, contre le guide de passe-partout.
10. Continuez les étapes 5 à 8 jusqu'à ce que les 4 côtés soient coupés.

Fig. 19

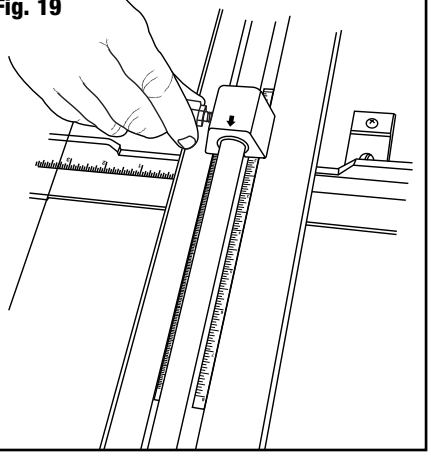


Fig. 20

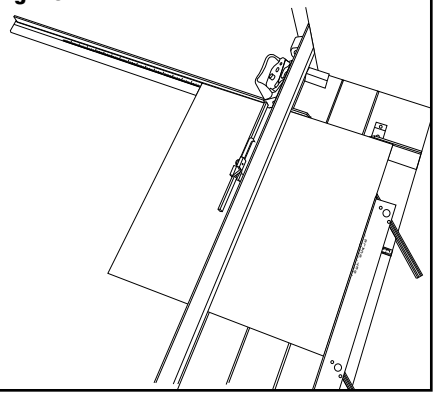


Fig. 21

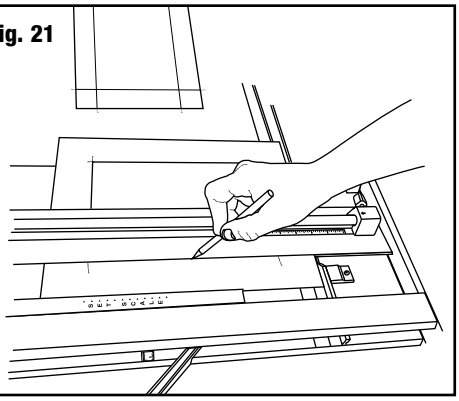


Fig. 22

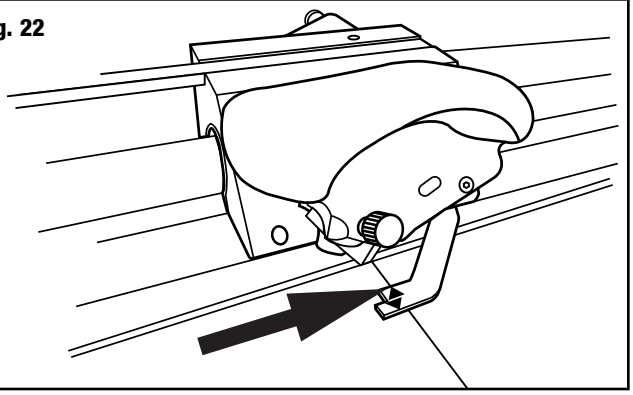


Fig. 23

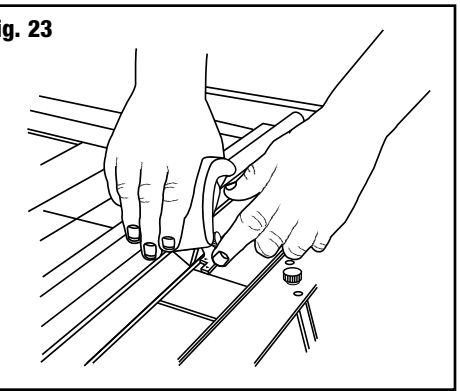
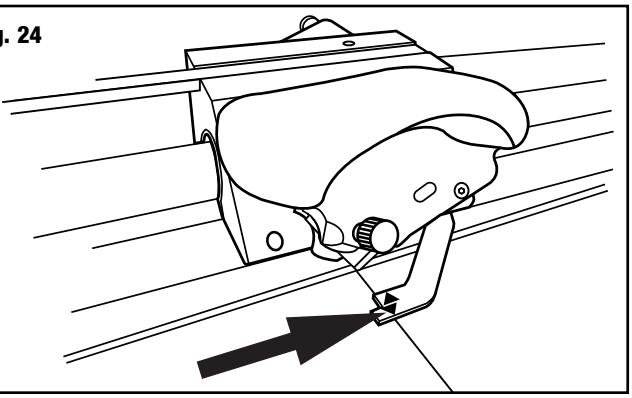


Fig. 24



En utilisant les butées de production

1. Installez le guide de passe-partout et réglez-le sur la largeur de bordure désirée. Resserrez les molettes noires.
2. Levez la poignée et replacez/installez la feuille doublure.

REMARQUE: Pour de meilleurs résultats, utilisez TOUJOURS une feuille doublure lors de coupes en biseau. Une feuille doublure est une chute de contre-collé qui est au moins aussi longue que le contre-collé que vous coupez et d'au moins 10 cm (4") de largeur. Votre première feuille doublure est incluse. La feuille doublure devra être changée périodiquement. Déplacez légèrement la feuille doublure après chaque découpe afin d'éviter de découper dans des incisions précédentes, ce qui pourrait émousser votre lame et causer des déviations dans votre coupe.

3. Placez le contre-collé (face colorée vers le bas) contre le bras d'équerrage et contre le guide de passe-partout. **(Fig. 25)**
4. Faites coulisser la butée de production inférieure jusqu'à la graduation sur l'échelle correspondant à la dimension de bordure que vous souhaitez découper. **(Fig. 26)**
5. Faites coulisser la butée mobile supérieure jusqu'à la graduation sur l'échelle correspondant à la dimension de bordure que vous souhaitez découper. **(Fig. 27)**
6. Faites glisser la tête de découpe en place, devant le bord supérieur du passe-partout. Lorsque la butée mobile s'approche du bord du passe-partout, appuyez sur son frein avec l'index gauche jusqu'à ce qu'il touche le bord supérieur du passe-partout. **(Fig. 28)**
7. En maintenant votre doigt sur le frein, faites pivoter le porte-lame vers l'avant afin d'enfoncer la lame dans le contre-collé.
8. Relâchez votre doigt du frein afin que celui soit au dessus du bord du passe-partout et tirez la tête de découpe vers vous jusqu'à ce qu'elle entre en contact avec la butée de production inférieure. **(Fig. 29)**
9. Tournez le contre-collé d'1/4 de tour vers la droite et assurez-vous qu'il soit calé entre le bras d'équerrage en bas, et le guide de passe-partout à gauche.
10. Continuez les étapes de 6 à 9 jusqu'à ce que les quatre côtés soient coupés.

Fig. 25

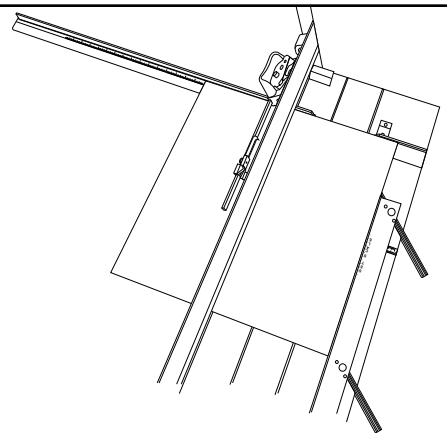


Fig. 26

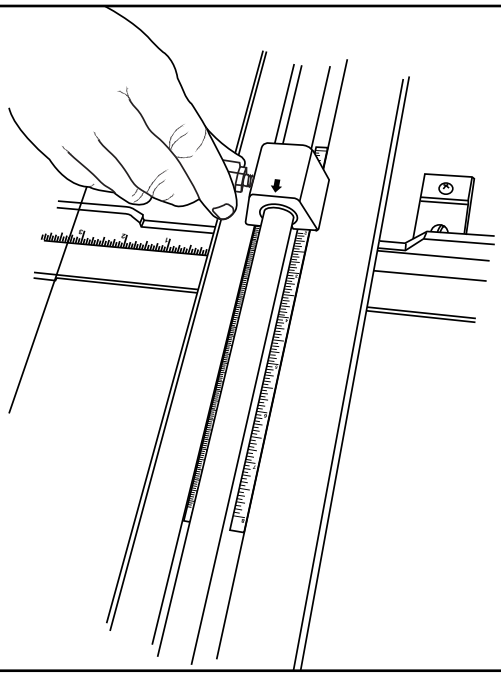


Fig. 27

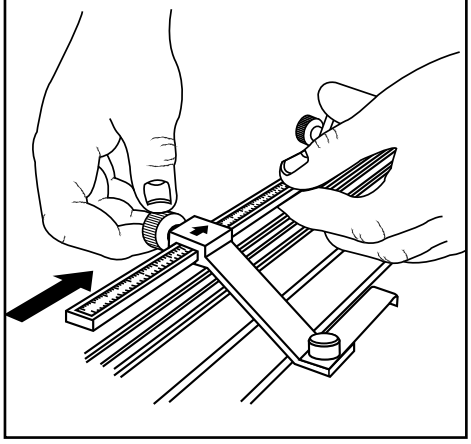


Fig. 28

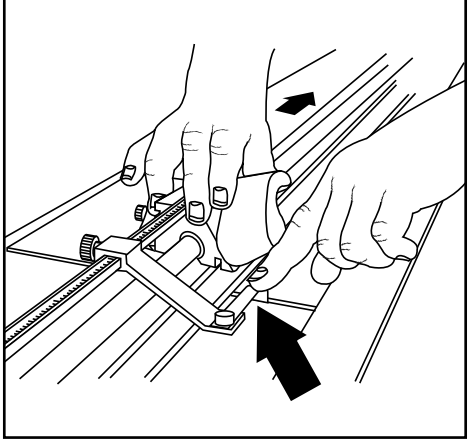
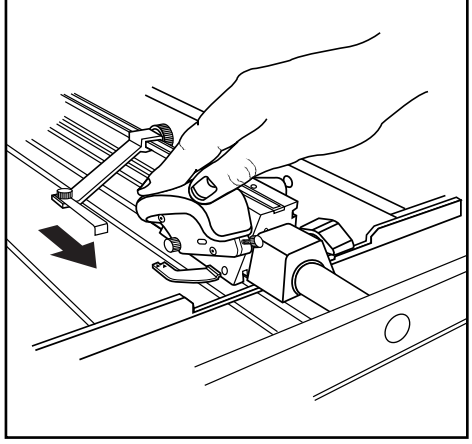


Fig. 29



Ajustements

Réglage de la profondeur de la lame à biseau

1. Tournez la molette de réglage de la profondeur dans le sens des aiguilles d'une montre pour augmenter la profondeur et en sens inverse pour la diminuer. **(Fig. 30)**

REMARQUE: Utilisez le tableau faisant référence aux diverses profon–deurs de lame.

REMARQUE: L'idéal est de toujours disposer d'une profondeur de lame juste suffisante pour couper le passe-partout et inciser légèrement la feuille doublure. Une profondeur excessive aurait pour conséquence un fléchissement de la lame et donc des déviations dans la coupe. Une profondeur excessive entrainerait également un démarrage prématuré ainsi qu'un arrêt tardif de la découpe, donc des dépassements.

Réglage du glissement de la tête de découpe

Si la tête de découpe est trop lâche, bouge de haut en bas OU d'un côté à l'autre, il sera nécessaire de l'ajuster.

Réglage de la bague

1. Pour éliminer le mouvement de va-et-vient, resserrez légère-ment chaque vis de réglage à l'aide d'une clé Allen **(Fig. 32).**
2. Testez le va-et-vient et réajustez jusqu'à son élimination et l'obtention d'un glissement harmonieux.

Réglage des roulements

1. Pour éliminer le mouvement vertical, resserrez légèrement la vis de réglage à l'aide d'une clé Allen **(Fig. 31).**
2. Testez la tension et reajustez jusqu'à l'élimination du mouve-ment et l'obtention d'un glissement harmonieux.

Fig. 30

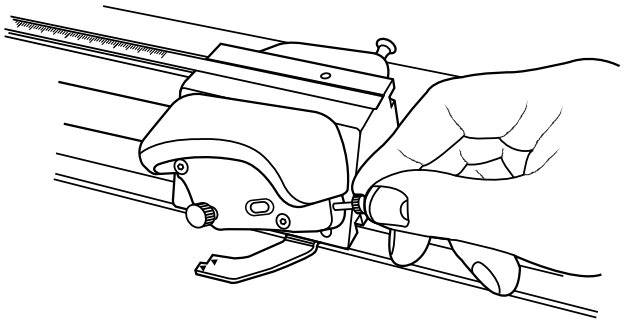


Fig. 31

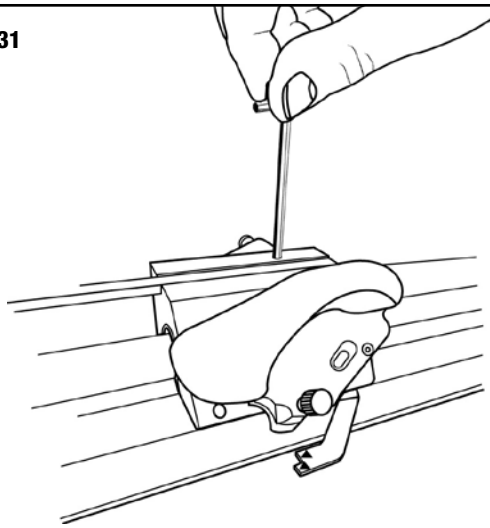
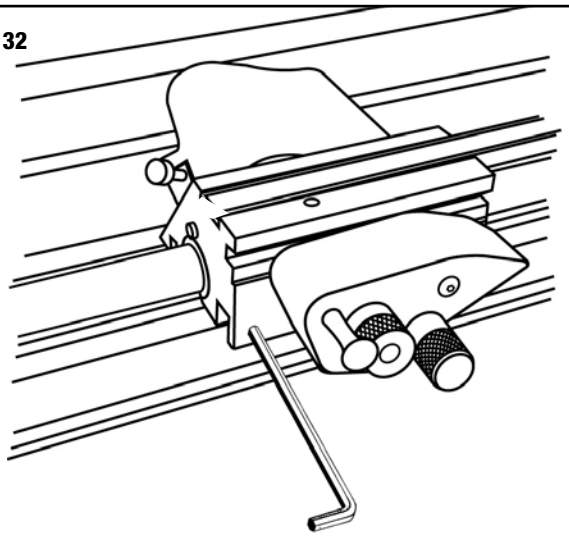


Fig. 32



Vis de réglage des dépassements de coupe

REMARQUE: Ces réglages sont nécessaires uniquement lorsque les butées de production sont utilisées.

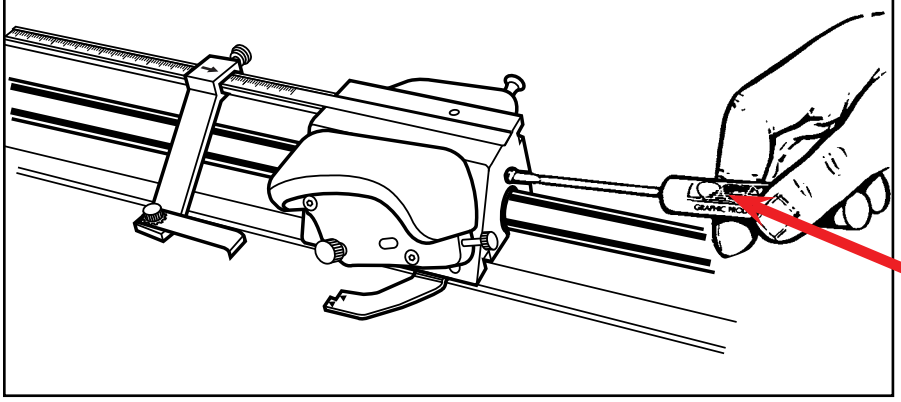
Réglage du dépassement inférieur

1. Si des découpes excessives ou insuffisantes apparaissent sur la partie INFÉRIEURE, lors de l'utilisation des butées de production, même après le réglage de la profondeur de la lame, utilisez le tournevis Logan, qui vous est fourni, pour effectuer de légers ajustements sur la vis de réglage des dépassements, au dos de la tête de découpe. Cette vis affinera le réglage des coupes excessives/insuffisantes sur la partie INFÉRIEURE, uniquement lors de l'utilisation des butées de production.
2. Pour ajuster, utilisez le tournevis Logan et serrez la vis (dans le sens des aiguilles d'une montre) pour augmenter les dépassements ou desserrez-la (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre) pour réduire les dépassements. **(Fig. 33)**

Réglage du dépassement supérieur

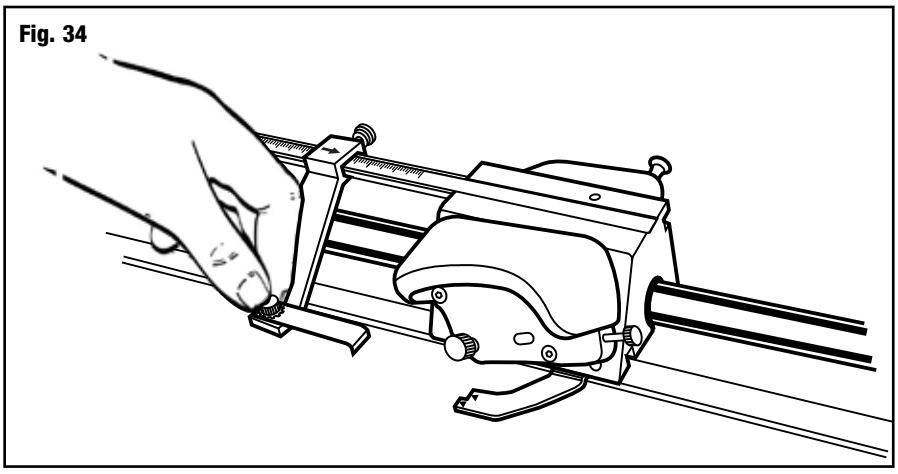
1. Desserrez la molette pour permettre à la jambe de coulisser. Faites coulisser la jambe à l'écart de la tête de découpe pour réduire le dépassement ou vers la tête pour augmenter le dépassement. Resserrez la molette pour verouiller la jambe en position. **(Fig. 34)**

Fig. 33



Should screwdriver be showing?

Fig. 34



Réglages du support de découpe

Fig. 35

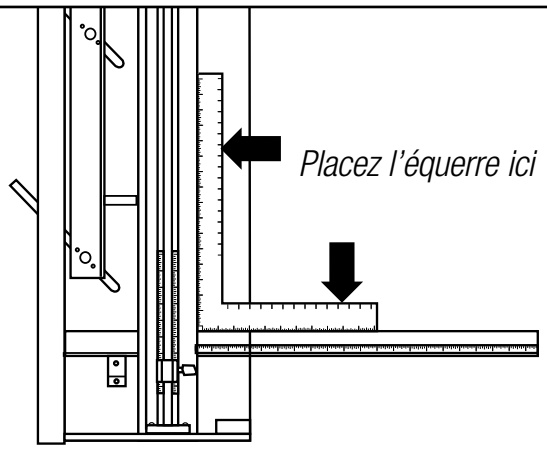
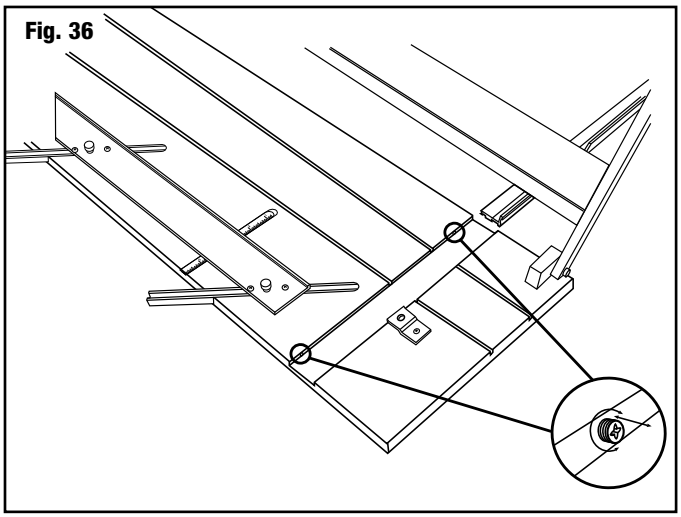


Fig. 36



Remise d'équerre du bras d'équerrage

Outils nécessaires : tournevis, équerre de charpentier.

Avant d'effectuer tout réglage sur le bras d'équerrage, assurez-vous que ce soit bien la machine qui n'est pas pas à angle droit et non pas le passe-partout, en procédant à un test de perpendicularité.

ATTENTION: Il arrive souvent que les contre-collés de 81,3 cm x 101,6 cm (32" x 40") ne soient pas rectangulaires à l'achat. Tenez-en compte avant d'effectuer des réglages sur le bras d'équerrage.

Test de perpendicularité

1. Placez l'équerre contre le côté droit du rail de guidage et vers le bas, contre le bras d'équerrage. **(Fig. 35)** Calez-la pour repérer des jours entre l'équerre et le bras d'équerrage. S'il y en a, le bras d'équerrage a besoin d'être réajusté.

Pour remettre d'équerre

1. En regardant où se trouvent les jours, vous pouvez déterminer le côté vers lequel il faut déplacer le bras d'équerrage pour rétablir l'équerre.

2. Retirez le bras d'équerre et localisez les deux vis dans la rainure.

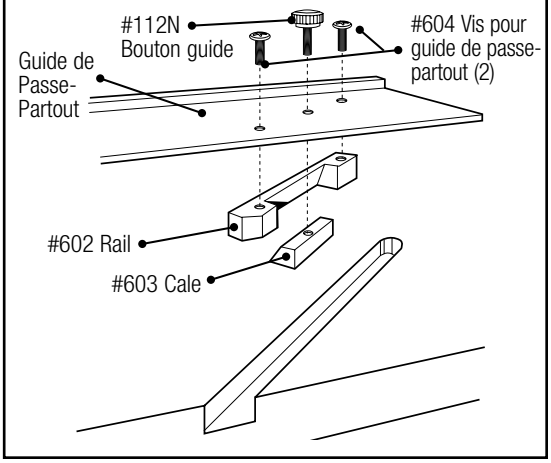
3. Pour ajuster, vous devez tournez les vis A & B de la même manière, mais en sens opposé. Pour déplacer l'extrémité droite du bras d'équerrage vers l'extrémité supérieure de la machine, tournez vers l'intérieur la vis de réglage B (dans le sens des aiguilles d'une montre) d'un quart de tour environ, et tournez la vis A, d'un quart de tour, vers l'extérieur (dans le sens inverse des aiguilles d'une montre). **(Fig. 36)**

4. Ré-installez le bras d'équerrage et vérifiez qu'il soit d'équerre. C'est une méthode par tâtonnement. Dans certains cas, il faut plus d'un quart de tour, dans d'autres, il en faut moins.

Assemblage du guide de passe-partout

Si la cale du guide de passe-partout se desserre du guide de passe-partout, assemblez-la à nouveau en vous assurant que l'angle de la cale soit correctement aligné. **(Fig. 37)**

Fig. 37



Repositionnement parallèle du guide de passe-partout

Outils nécessaires : Tournevis cruciforme, règle

Pour repositionner le guide de passe-partout parallèlement, effectuez tout d'abord un test de parallélisme pour confirmer que le guide de passe-partout n'est plus parallèle.

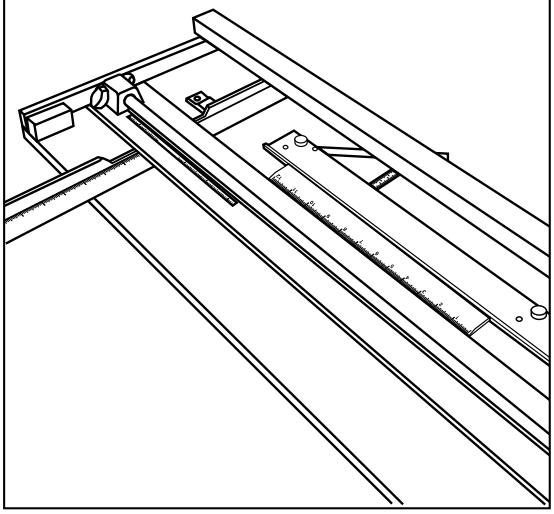
Test de parallélisme:

1. Bloquez le guide de passe-partout à 5,08 cm sur l'échelle.
2. Placez une chute de passe-partout sous le rail de guidage et calez-la vers le haut contre le guide de passe-partout, à l'extrémité de la machine.
3. Tracez une ligne de crayon en travers du passe-partout.
4. Faites glisser le passe-partout complètement vers le bas, vers vous, en le gardant sous le rail de guidage.
5. Tracez une autre ligne en travers du passe-partout.
6. La pièce de passe-partout doit à présent sembler n'avoir qu'une seule ligne en son travers. Si les deux lignes tracées ne s'alignent pas l'une sur l'autre, le guide de passe-partout doit être repositionné parallèlement .

Pour repositionner parallèlement:

1. Libérez le guide de passe-partout.
2. À l'aide d'un tournevis à tête cruciforme, desserrez d'un tour les quatre vis de chaque côté des molettes noires.
3. Placez une règle ou barre rectiligne entre le guide de passe-partout et le rail de guidage. **(Fig. 38)**
4. Faites glisser le guide de passe-partout contre la règle et le rail de guidage. Assurez-vous d'un solide contact entre le guide de passe-partout et le rail de guidage, de chaque côté de la barre rectiligne.
5. Resserrez les molettes noires en premier.
6. Puis resserrez les quatre vis. Effectuez un autre test de parallèlisme pour vous assurer que le guide de passe-partout soit à présent parallèle.

Fig. 38



Diagnostic des Anomalies

Problèmes	Solutions
Encoches ou courbes	• Lame réglée à une profondeur excessive • Lame émoussée • Lame accroche dans les découpes précédentes de la feuille doublure • Pression inégale sur la tête de découpe lors de la coupe
Dépassement de coupe sur la découpe supérieure	• Lame réglée à une profondeur excessive
Dépassement de coupe sur la découpe inférieure	• Si insuffisante – alignez l'indicateur début et arrêt légèrement en dessous de la ligne de crayon et découpez. • Si excessive – alignez l'indicateur début et arrêt légèrement au dessus de la ligne de crayon et découpez.
Bordures de passe-partout inégales	• Guide de passe-partout non parallèle
Coupe en biseau frangé	• Découpe sans feuille doublure • Feuille doublure usagée • Changement de lame insuffisant dans le temps
Découpe incomplète	• Machine n'est pas sur une surface plane • Feuille doublure, au moins aussi longue que le passe-partout à découper, n'est pas utilisée • Lame réglée à une profondeur insuffisante

Conseils Utiles

Eviter que le support se déforme – Rangez toujours votre découpeuse à plat.

Nettoyer le rail de guidage – Utilisez uniquement des solvants volatiles tels que l'essence à briquet ou l'alcool. Ne lubrifiez pas le rail de guidage.

Pour découper une bordure de moins de 20mm – Utilisez un crayon pour marquer le contre-collé (au dos) et non pas le guide de passe-partout.

Durée de vie des lames – Pour un résultat optimal, n'utilisez que des lames d'origine Logan. Il n'y a pas deux lames qui auront la même durabilité. La dimension et la qualité des contre-collés influenceront différemment leur durée de vie. Il est recommendé d'utiliser une lame neuve pour tout nouveau projet.

Warranty

Logan Graphic Products, Inc. ("Logan") warrants the model 650-1 / 655-1 / 660-1 FRAMER'S EDGE ELITE to be free from defects in parts and workmanship for a period of two years from the date of original purchase. Logan warrants that it will either repair or replace, in its sole discretion, any necessary replacement parts found to be defective. Should the product need to be returned to Logan for repair or replacement parts, authorization for any return must come from Logan in writing. Costs of returning the product to Logan, including insurances, shall be borne by the purchaser. Logan shall not be liable for any damages or losses, incidental or consequential, direct or indirect, arising from the use of this product. This warranty extends only to the original purchaser and is not assignable or transferable. This warranty is in lieu of all other warranties, expressed or implied. Be advised that any Logan products purchased as "new" from an unauthorized dealer, such as an online auction site or similar, may be void of their warranty.

Logan Graphic Products, Inc.
1100 Brown Street Wauconda, IL 60084
800/331-6232 or 847/526-5515

LOGAN® GRAPHIC PRODUCTS, INC.
Tools for Art - Tools for Life